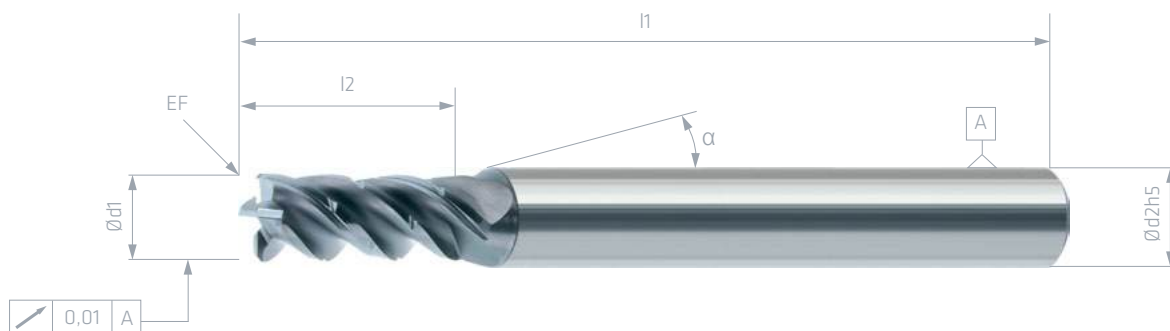




VHM Schaftfräser Solid Carbide End Mills



TOLERANZEN TOLERANCES

d1 < d2	d1 = d2 ≤ Ø12	d1 = d2 > Ø12
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	-0,01 / -0,025

UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	EF	α	Z	M fz mm	S fz mm	ap mm	ae mm	M fz mm	S fz mm	ap mm	ae mm
SFTIS050 04004	4	6	50	10	0,3x45°	15°	4	0,018	0,018	6	1,6	0,018	0,016	2,8	4
SFTIS060 05004	5	6	60	12	0,3x45°	15°	4	0,02	0,02	7,5	2	0,02	0,018	3,5	5
SFTIS060 06004	6	6	60	13	0,4x45°	-	4	0,025	0,025	9	2,4	0,025	0,02	4,2	6
SFTIS070 08004	8	8	70	16	0,5x45°	-	4	0,03	0,03	12	3,2	0,03	0,022	5,6	8
SFTIS070 10004	10	10	70	22	0,5x45°	-	4	0,035	0,035	15	4	0,035	0,025	7	10
SFTIS080 12004	12	12	80	26	0,5x45°	-	4	0,04	0,04	18	4,8	0,04	0,03	8,4	12
SFTIS090 16004	16	16	90	32	0,5x45°	-	4	0,055	0,055	24	6,4	0,055	0,045	11,2	16
SFTIS108 20004	20	20	108	38	0,5x45°	-	4	0,07	0,07	30	8	0,07	0,06	14	20

UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	rostfrei < 700 N/mm²	rostfrei > 700 N/mm²	Titanlegierungen	Inconel
VC (m/min)	95	65	70	52

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	rostfrei < 700 N/mm²	rostfrei > 700 N/mm²	Titanlegierungen
VC (m/min)	45	35	40