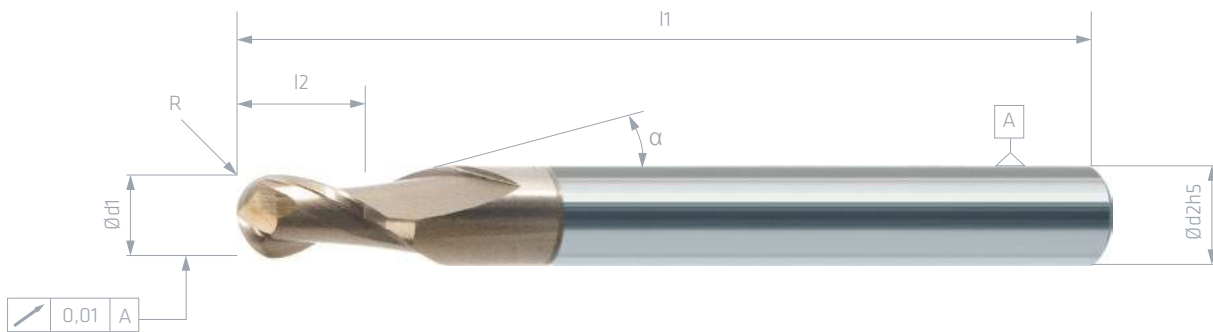


VHM Kugelfräser

Solid Carbide Ball-Nosed End Mills



TOLERANZEN TOLERANCES

d1 < d2	d1 = d2 ≤ Ø12	R
+0,00/-0,01	-0,01/-0,02	IST Ø/2 ± 0,005

KOPIERFRÄSEN

PROFILING

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	R	α	Z	H fz mm	ap mm	ae mm	Vc korr.
SGHK050 00502	0,5	4	50	0,5	0,25	15°	2	0,03	0,015	0,01	0,262
SGHK050 01002	1	4	50	1	0,5	15°	2	0,035	0,03	0,02	0,524
SGHK050 01502	1,5	4	50	1,5	0,75	15°	2	0,04	0,045	0,03	0,785
SGHK050 02002	2	4	50	2	1	15°	2	0,045	0,06	0,04	-
SGHK050 02502	2,5	4	50	2,5	1,25	15°	2	0,05	0,075	0,05	-
SGHK050 03002	3	4	50	3	1,5	15°	2	0,055	0,09	0,06	-
SGHK060 04002	4	6	60	4	2	15°	2	0,06	0,12	0,08	-
SGHK060 06002	6	6	60	9	3	-	2	0,065	0,18	0,12	-
SGHK070 08002	8	8	70	12	4	-	2	0,065	0,24	0,16	-
SGHK070 10002	10	10	70	15	5	-	2	0,07	0,3	0,2	-
SGHK090 12002	12	12	90	18	6	-	2	0,08	0,36	0,24	-

Vc korr. berechnet für n=30.000 U/min
Vc corr. calculated for n=30.000 rpm

KOPIERFRÄSEN PROFILING

Material	52-56 HRC	56-62 HRC
VC (m/min)	140	100

