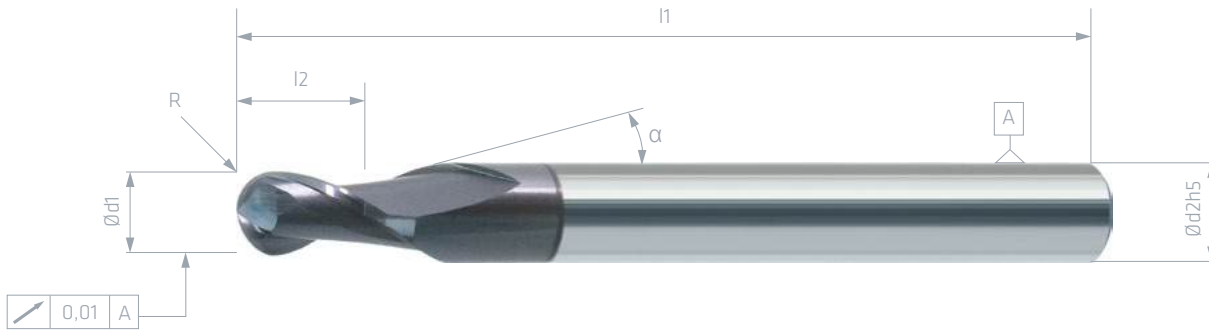


VHM Kugelfräser

Solid Carbide Ball-Nosed End Mills



TOLERANZEN TOLERANCES

d1 < d2	d1 = d2 ≤ Ø12	d1 = d2 > Ø12	R
+0,00/-0,01	-0,01/-0,02	-0,01/-0,025	IST Ø/2 ± 0,005



KOPIERFRÄSEN

PROFILING

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	R	α	Z	P fz mm	K fz mm	ap mm	ae mm	Vc kor.
SGK050 01002	1	4	50	1,5	0,5	15°	2	0,05	0,05	0,15	0,03	0,314
SGK050 01502	1,5	4	50	2,3	0,75	15°	2	0,05	0,05	0,225	0,045	0,471
SGK050 02002	2	4	50	3	1	15°	2	0,055	0,055	0,3	0,06	0,628
SGK050 02502	2,5	4	50	3,8	1,25	15°	2	0,06	0,06	0,375	0,075	0,785
SGK050 03002	3	4	50	4,5	1,5	15°	2	0,065	0,065	0,45	0,09	0,942
SGK050 03502	3,5	4	50	5,3	1,75	15°	2	0,065	0,065	0,525	0,105	-
SGK060 04002	4	4	60	6	2	-	2	0,07	0,07	0,6	0,12	-
SGK060 05002	5	6	60	7,5	2,5	15°	2	0,075	0,075	0,75	0,15	-
SGK070 06002	6	6	70	9	3	-	2	0,08	0,08	0,9	0,18	-
SGK070 08002	8	8	70	12	4	-	2	0,085	0,085	1,2	0,24	-
SGK070 10002	10	10	70	15	5	-	2	0,085	0,085	1,5	0,3	-
SGK080 12002	12	12	80	18	6	-	2	0,09	0,09	1,8	0,36	-
SGK090 14002	14	14	90	21	7	-	2	0,09	0,09	2,1	0,42	-
SGK100 16002	16	16	100	24	8	-	2	0,095	0,095	2,4	0,48	-
SGK100 18002	18	18	100	27	9	-	2	0,095	0,095	2,7	0,54	-
SGK100 20002	20	20	100	30	10	-	2	0,1	0,1	3	0,6	-

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

KOPIERFRÄSEN PROFILING

Material	<750N/mm² (20 HRC)	<1000N/mm² (32 HRC)	<1400N/mm² (44 HRC)	Gusseisen
VC (m/min)	180	140	120	130