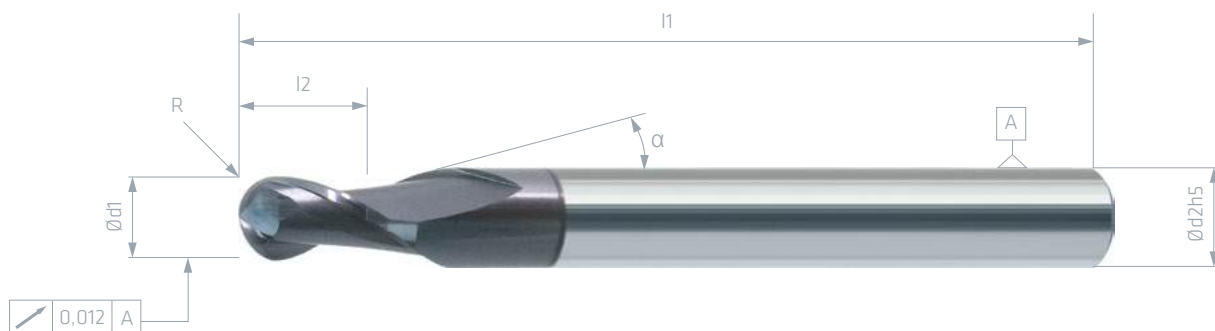


VHM Kugelfräser

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.
SGL070 01002	1	4	70	1,5	0,5	15°	2	0,04	0,04	0,15	0,03	0,337
SGL070 01502	1,5	4	70	2,3	0,75	15°	2	0,04	0,04	0,225	0,045	0,505
SGL070 02002	2	4	70	3	1	15°	2	0,045	0,045	0,3	0,06	0,673
SGL070 02502	2,5	4	70	3,8	1,25	15°	2	0,045	0,045	0,375	0,075	0,841
SGL070 03002	3	4	70	4,5	1,5	15°	2	0,05	0,05	0,45	0,09	-
SGL070 03502	3,5	4	70	5,3	1,75	15°	2	0,05	0,05	0,525	0,105	-
SGL090 04002	4	4	90	6	2	-	2	0,055	0,055	0,6	0,12	-
SGL090 05002	5	6	90	7,5	2,5	15°	2	0,055	0,055	0,75	0,15	-
SGL100 06002	6	6	100	9	3	-	2	0,055	0,055	0,9	0,18	-
SGL150 06002	6	6	150	9	3	-	2	0,055	0,055	0,9	0,18	-
SGL100 08002	8	8	100	12	4	-	2	0,06	0,06	1,2	0,24	-
SGL150 08002	8	8	150	12	4	-	2	0,06	0,06	1,2	0,24	-
SGL120 10002	10	10	120	15	5	-	2	0,065	0,065	1,5	0,3	-
SGL150 10002	10	10	150	15	5	-	2	0,065	0,065	1,5	0,3	-
SGL120 12002	12	12	120	18	6	-	2	0,065	0,065	1,8	0,36	-
SGL150 12002	12	12	150	18	6	-	2	0,065	0,065	1,8	0,36	-
SGL120 14002	14	14	120	21	7	-	2	0,07	0,07	2,1	0,42	-
SGL150 16002	16	16	150	24	8	-	2	0,08	0,08	2,4	0,48	-
SGL150 18002	18	18	150	27	9	-	2	0,09	0,09	2,7	0,54	-
SGL150 20002	20	20	150	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)	170	130	110	125