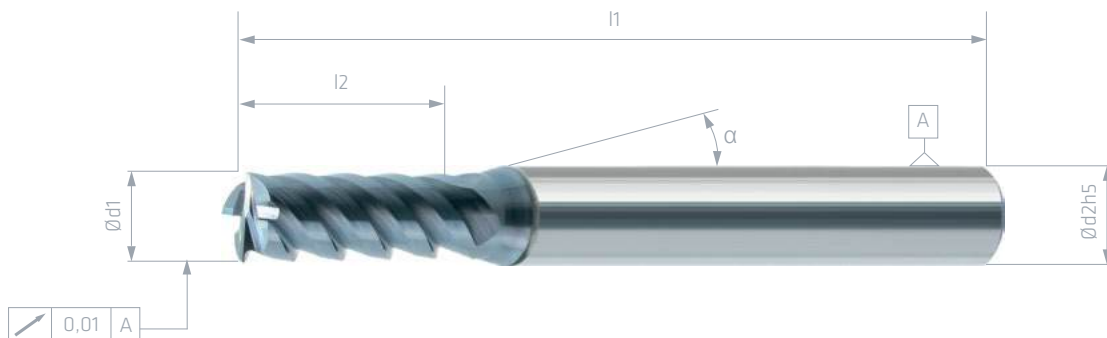


VHM Schaftfräser

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

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	α	Z	P fz mm	K fz mm	ap mm	ae mm
SOH050 03004	3	4	50	9	15°	4	0,03	0,03	6	0,15
SOH060 04004	4	6	60	11	15°	4	0,035	0,035	8	0,2
SOH060 05004	5	6	60	13	15°	4	0,04	0,04	10	0,25
SOH060 06006	6	6	60	13	-	6	0,04	0,04	12	0,3
SOH070 08006	8	8	70	19	-	6	0,043	0,043	16	0,4
SOH080 10006	10	10	80	22	-	6	0,045	0,045	20	0,5
SOH080 12006	12	12	80	26	-	6	0,048	0,048	24	0,6
SOH083 14006	14	14	83	26	-	6	0,05	0,05	23,8	0,7
SOH090 16008	16	16	90	32	-	8	0,05	0,05	27,2	0,8
SOH092 18008	18	18	92	32	-	8	0,052	0,052	30,6	0,9
SOH104 20008	20	20	104	38	-	8	0,055	0,055	34	1

UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	<750N/mm² (20 HRC)	<1000N/mm² (32 HRC)	<1400N/mm² (44 HRC)	<1800N/mm² (52 HRC)	Gusseisen
VC (m/min)	190	150	120	90	135