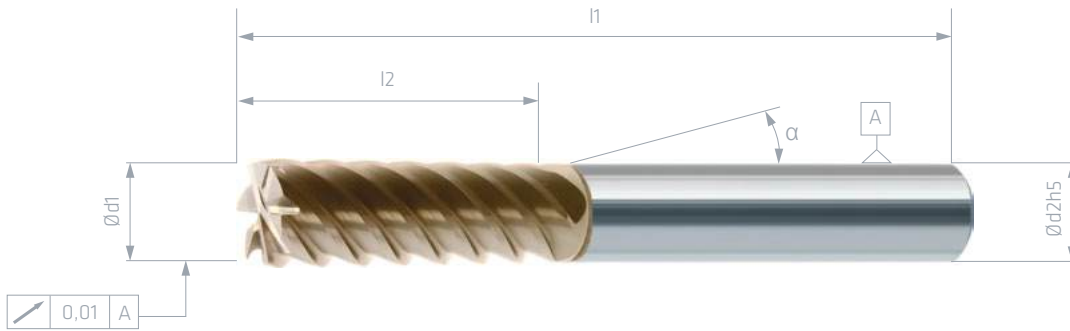


VHM Schaftfräser

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



SCHAFTFRÄSER
END MILLS

UMFANGFRÄSEN

SIDE MILLING

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	α	Z	H fz mm	ap mm	ae mm
SOHCL050 01004-HICUT	1	4	50	3	15°	4	0,01	1,8	0,018
SOHCL050 01504-HICUT	1,5	4	50	4,5	15°	4	0,015	2,7	0,027
SOHCL050 02004-HICUT	2	4	50	6	15°	4	0,02	3,6	0,036
SOHCL050 03004-HICUT	3	4	50	10	15°	4	0,02	5,4	0,054
SOHCL060 04004-HICUT	4	6	60	12	15°	4	0,025	7,2	0,072
SOHCL060 05004-HICUT	5	6	60	15	15°	4	0,03	9	0,09
SOHCL060 06006-HICUT	6	6	60	18	-	6	0,03	10,8	0,108
SOHCL070 08006-HICUT	8	8	70	24	-	6	0,032	14,4	0,144
SOHCL080 10006-HICUT	10	10	80	30	-	6	0,035	18	0,18
SOHCL090 12006-HICUT	12	12	90	36	-	6	0,038	21,6	0,216
SOHCL090 14006-HICUT	14	14	90	42	-	6	0,04	25,2	0,252
SOHCL100 16008-HICUT	16	16	100	48	-	8	0,04	28,8	0,288
SOHCL110 18008-HICUT	18	18	110	54	-	8	0,043	32,4	0,324
SOHCL110 20008-HICUT	20	20	110	60	-	8	0,045	36	0,36

UMFANGFRÄSEN *SIDE MILLING*

Material	52-56 HRC	56-62 HRC	60-66 HRC	66-70 HRC
VC (m/min)	95	80	65	50