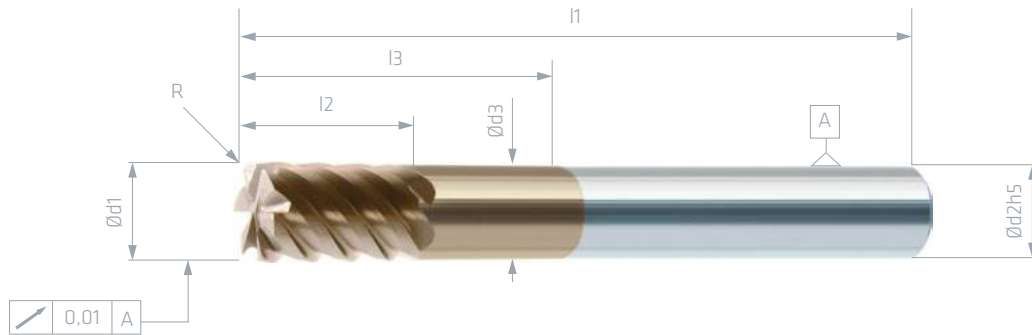




VHM Eckenradiusfräser

Solid Carbide Corner Radius End Mills



TOLERANZEN TOLERANCES

d1<d2	d1=d2≤Ø12	d1=d2>Ø12	d3	ER≤1	ER>1
+0,00/-0,01	-0,01/-0,02	-0,01/-0,025	+0,00/-0,05	±0,005	±0,01

UMFANGFRÄSEN

SIDE MILLING

Art. Nr.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l2	l3	R	Z	H fz mm	ap mm	ae mm
SOHCR060 06003-HICUT	6	6	5,9	60	9	21	0,3	6	0,025	8,4	0,12
SOHCR060 06005-HICUT	6	6	5,9	60	9	21	0,5	6	0,025	8,4	0,12
SOHCR060 06008-HICUT	6	6	5,9	60	9	21	0,8	6	0,025	8,4	0,12
SOHCR060 06010-HICUT	6	6	5,9	60	9	21	1	6	0,025	8,4	0,12
SOHCR070 08003-HICUT	8	8	7,9	70	12	28	0,3	6	0,03	11,2	0,16
SOHCR070 08005-HICUT	8	8	7,9	70	12	28	0,5	6	0,03	11,2	0,16
SOHCR070 08008-HICUT	8	8	7,9	70	12	28	0,8	6	0,03	11,2	0,16
SOHCR070 08010-HICUT	8	8	7,9	70	12	28	1	6	0,03	11,2	0,16
SOHCR070 10003-HICUT	10	10	9,9	70	15	35	0,3	6	0,032	14	0,2
SOHCR070 10005-HICUT	10	10	9,9	70	15	35	0,5	6	0,032	14	0,2
SOHCR070 10008-HICUT	10	10	9,9	70	15	35	0,8	6	0,032	14	0,2
SOHCR070 10010-HICUT	10	10	9,9	70	15	35	1	6	0,032	14	0,2
SOHCR090 12003-HICUT	12	12	11,9	90	18	42	0,3	8	0,032	16,8	0,24
SOHCR090 12005-HICUT	12	12	11,9	90	18	42	0,5	8	0,032	16,8	0,24
SOHCR090 12008-HICUT	12	12	11,9	90	18	42	0,8	8	0,032	16,8	0,24
SOHCR090 12010-HICUT	12	12	11,9	90	18	42	1	8	0,032	16,8	0,24
SOHCR100 16003-HICUT	16	16	15,9	100	24	56	0,3	8	0,038	22,4	0,32
SOHCR100 16005-HICUT	16	16	15,9	100	24	56	0,5	8	0,038	22,4	0,32
SOHCR100 16010-HICUT	16	16	15,9	100	24	56	1	8	0,038	22,4	0,32

UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	52-56 HRC	56-62 HRC	60-66 HRC	66-70 HRC
VC (m/min)	100	85	70	55