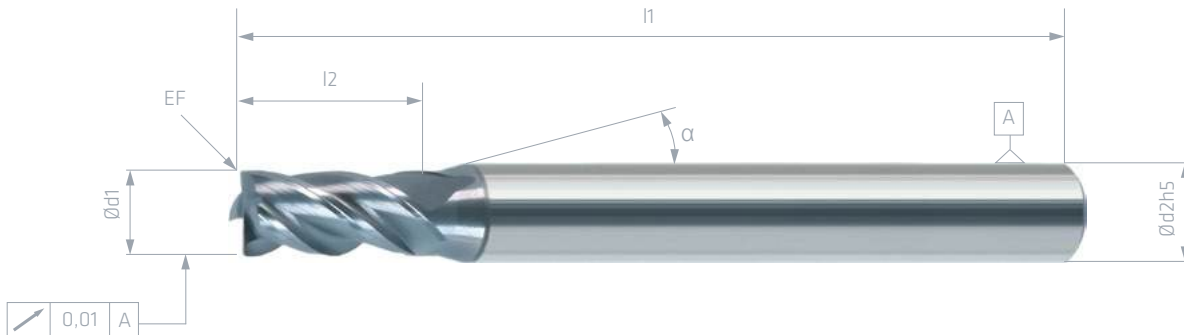
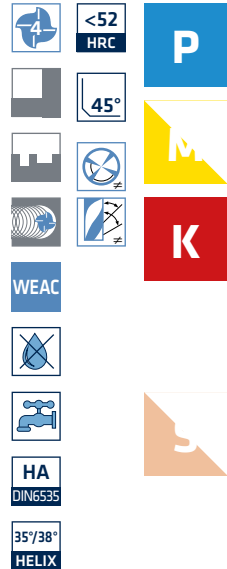


VHM Schaftfräser Solid Carbide End Mills



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

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	EF	α	Z	P fz mm	K fz mm	ap mm	ae mm	P fz mm	K fz mm	ap mm	ae mm	Vc kor.
STUH040 01004	1	4	40	2	0,05x45°	15°	4	0,02	0,02	1,5	0,2	0,015	0,015	1	1	0,362
STUH040 01504	1,5	4	40	3	0,05x45°	15°	4	0,023	0,023	2,25	0,3	0,018	0,018	1,5	1,5	0,544
STUH040 02004	2	4	40	4	0,05x45°	15°	4	0,025	0,025	3	0,4	0,02	0,02	2	2	0,725
STUH040 02504	2,5	4	40	5	0,06x45°	15°	4	0,028	0,028	3,75	0,5	0,022	0,022	2,5	2,5	0,906
STUH050 03004	3	4	50	6	0,08x45°	15°	4	0,03	0,03	4,5	0,6	0,025	0,025	3	3	-
STUH050 03504	3,5	4	50	7	0,08x45°	15°	4	0,032	0,032	5,25	0,7	0,028	0,028	3,5	3,5	-
STUH060 04004	4	4	60	8	0,1x45°	-	4	0,035	0,035	6	0,8	0,03	0,03	4	4	-
STUH060 05004	5	6	60	10	0,11x45°	15°	4	0,038	0,038	7,5	1	0,033	0,033	5	5	-
STUH060 06004	6	6	60	15	0,13x45°	-	4	0,04	0,04	9	1,2	0,035	0,035	6	6	-
STUH070 08004	8	8	70	20	0,18x45°	-	4	0,06	0,06	12	1,6	0,04	0,04	8	8	-
STUH080 10004	10	10	80	25	0,2x45°	-	4	0,068	0,068	15	2	0,05	0,05	10	10	-
STUH080 12004	12	12	80	30	0,25x45°	-	4	0,075	0,075	18	2,4	0,06	0,06	12	12	-
STUH110 16004	16	16	110	40	0,3x45°	-	4	0,1	0,1	24	3,2	0,085	0,085	16	16	-
STUH130 20004	20	20	130	50	0,35x45°	-	4	0,13	0,13	30	4	0,11	0,11	20	20	-
STUH150 25004	25	25	150	63	0,4x45°	-	4	0,15	0,15	37,5	5	0,13	0,13	25	25	-

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

SCHAFTFRÄSER
END MILLS

UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	<750N/mm² (20 HRC)	<1000N/mm² (32 HRC)	<1400N/mm² (44 HRC)	<1800N/mm² (52 HRC)	Gusseisen
VC (m/min)	210	180	140	120	162

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	<750N/mm² (20 HRC)	<1000N/mm² (32 HRC)	<1400N/mm² (44 HRC)	<1800N/mm² (52 HRC)	Gusseisen
VC (m/min)	130	110	80	90	99