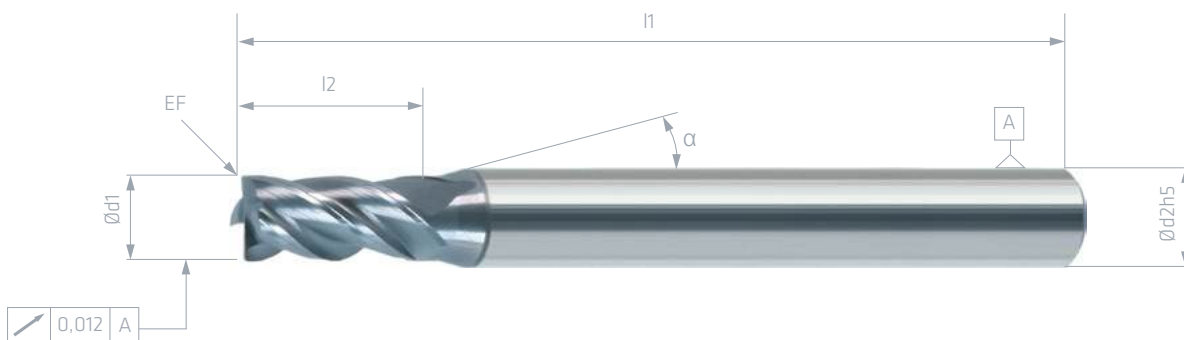


VHM Schaftfräser Solid Carbide End Mills



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.
STUHL080 01004	1	4	80	2	0,05x45°	15°	4	0,02	0,02	1,4	0,15	0,015	0,015	0,5	1	0,449
STUHL080 01504	1,5	4	80	3	0,05x45°	15°	4	0,023	0,023	2,1	0,225	0,015	0,015	0,75	1,5	0,673
STUHL080 02004	2	4	80	4	0,05x45°	15°	4	0,025	0,025	2,8	0,3	0,018	0,018	1	2	0,898
STUHL080 03004	3	4	80	6	0,08x45°	15°	4	0,028	0,028	4,2	0,45	0,02	0,02	1,5	3	-
STUHL080 04004	4	4	80	8	0,1x45°	-	4	0,03	0,03	5,6	0,6	0,022	0,022	2	4	-
STUHL100 05004	5	6	100	10	0,11x45°	15°	4	0,032	0,032	7	0,75	0,026	0,026	2,5	5	-
STUHL100 06004	6	6	100	12	0,13x45°	-	4	0,035	0,035	8,4	0,9	0,03	0,03	3	6	-
STUHL100 08004	8	8	100	16	0,18x45°	-	4	0,042	0,042	11,2	1,2	0,035	0,035	4	8	-
STUHL120 10004	10	10	120	20	0,2x45°	-	4	0,05	0,05	14	1,5	0,04	0,04	5	10	-
STUHL120 12004	12	12	120	24	0,25x45°	-	4	0,06	0,06	16,8	1,8	0,05	0,05	6	12	-
STUHL120 16004	16	16	120	32	0,3x45°	-	4	0,08	0,08	22,4	2,4	0,07	0,07	8	16	-

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

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	140	110	85	126

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)	110	90	75	70	81