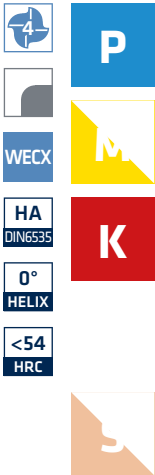


VHM Viertelkreisfräser Solid Carbide Quarter-Circle Mills



TOLERANZEN TOLERANCES

R≤1	R>1
±0,005	±0,01



UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	R	Z	P fz mm	K fz mm	ap mm	ae mm
TVRR070 07005	7	8	70	R	0,5	4	0,03	0,03	0,5	0,5
TVRR070 06010	6	8	70	R	1	4	0,03	0,03	1	1
TVRR070 07015	7	10	70	R	1,5	4	0,035	0,035	1,5	1,5
TVRR070 06020	6	10	70	R	2	4	0,035	0,035	2	2
TVRR070 07025	7	12	70	R	2,5	4	0,04	0,04	2,5	2,5
TVRR070 06030	6	12	70	R	3	4	0,04	0,04	3	3
TVRR080 09035	9	16	80	R	3,5	4	0,045	0,045	3,5	3,5
TVRR080 08040	8	16	80	R	4	4	0,05	0,05	4	4
TVRR080 07045	7	16	80	R	4,5	4	0,06	0,06	4,5	4,5
TVRR080 10050	10	20	80	R	5	4	0,07	0,07	5	5
TVRR080 08060	8	20	80	R	6	4	0,08	0,08	6	6
TVRR080 09080	9	25	80	R	8	4	0,09	0,09	8	8
TVRR080 05100	5	25	80	R	10	4	0,12	0,12	10	10

UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	<750N/mm² (20 HRC)	<1000N/mm² (32 HRC)	<1400N/mm² (44 HRC)	<1800N/mm² (52 HRC)	Gusseisen
VC (m/min)	160	140	100	70	126