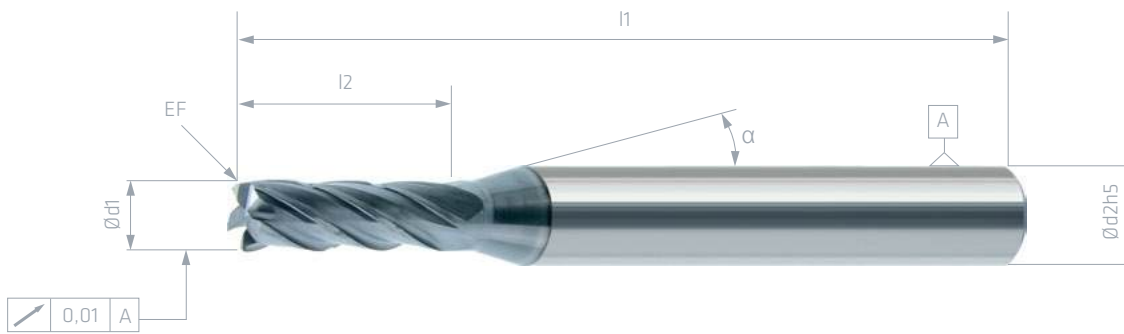
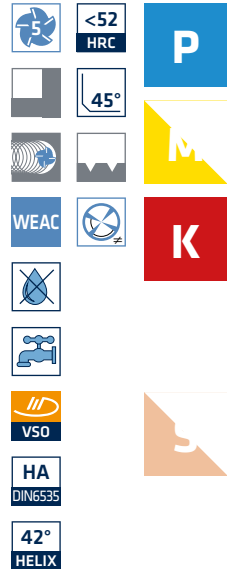


VHM Schaftfräser Solid Carbide End Mills



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

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	EF	α	Z	P fz mm	K fz mm	ap mm	ae mm
TWIST060 04005	4	6	60	12	0,1x45°	15°	5	0,05	0,05	11,2	0,4
TWIST070 06005	6	6	70	18	0,2x45°	-	5	0,06	0,06	16,8	0,6
TWIST080 08005	8	8	80	24	0,2x45°	-	5	0,07	0,07	22,4	0,8
TWIST090 10005	10	10	90	30	0,2x45°	-	5	0,09	0,09	28	1
TWIST090 12005	12	12	90	36	0,2x45°	-	5	0,11	0,11	33,6	1,2
TWIST110 16005	16	16	110	48	0,3x45°	-	5	0,13	0,13	44,8	1,6
TWIST125 20005	20	20	125	60	0,3x45°	-	5	0,15	0,15	44,8	1,6

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)	260	220	180	130	198