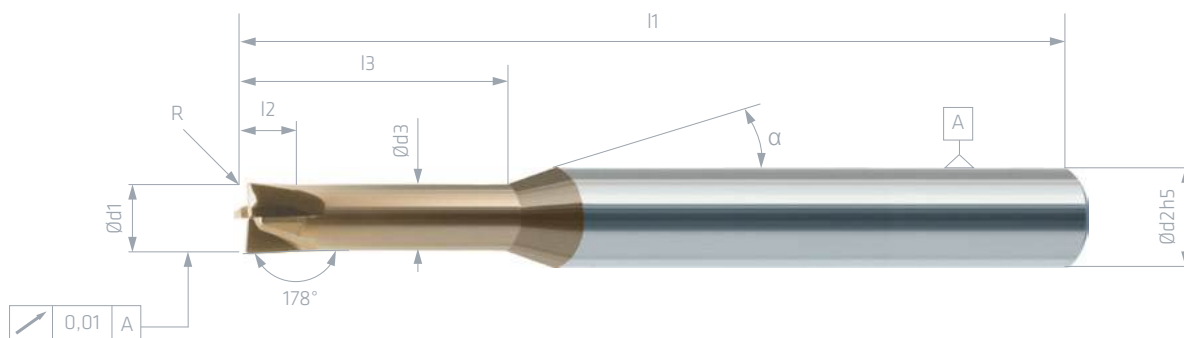




H

VHM Eckenradiusfräser

Solid Carbide Corner Radius End Mills



TOLERANZEN TOLERANCES

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

UMFANGFRÄSEN

SIDE MILLING

Art. Nr.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l2	l3	R	α	Z	H fz mm	ap mm	ae mm	Vc kor.
WGOF050 01010-040-HICUT	1	4	0,95	50	0,9	4	0,1	15°	4	0,003	0,1	0,7	0,72
WGOF050 01515-060-HICUT	1,5	4	1,45	50	1,3	6	0,15	15°	4	0,005	0,15	1,05	-
WGOF050 02020-080-HICUT	2	4	1,9	50	1,6	8	0,2	15°	4	0,007	0,2	1,4	-
WGOF050 03020-120-HICUT	3	4	2,9	50	2	12	0,2	15°	4	0,015	0,3	2,1	-
WGOF050 03050-120-HICUT	3	4	2,9	50	2	12	0,5	15°	4	0,015	0,3	2,1	-
WGOF060 04020-150-HICUT	4	6	3,8	60	2,5	15	0,2	15°	4	0,025	0,4	2,8	-
WGOF060 04050-150-HICUT	4	6	3,8	60	2,5	15	0,5	15°	4	0,025	0,4	2,8	-
WGOF060 04100-150-HICUT	4	6	3,8	60	2,5	15	1	15°	4	0,025	0,4	2,8	-
WGOF060 06020-200-HICUT	6	6	5,6	60	3	20	0,2	-	4	0,03	0,6	4,2	-
WGOF060 06050-200-HICUT	6	6	5,6	60	3	20	0,5	-	4	0,03	0,6	4,2	-
WGOF060 06100-200-HICUT	6	6	5,6	60	3	20	1	-	4	0,03	0,6	4,2	-
WGOF060 06150-200-HICUT	6	6	5,6	60	3	20	1,5	-	4	0,03	0,6	4,2	-
WGOF070 08050-300-HICUT	8	8	7,6	70	3,5	30	0,5	-	4	0,05	0,8	5,6	-
WGOF070 08100-300-HICUT	8	8	7,6	70	3,5	30	1	-	4	0,05	0,8	5,6	-
WGOF070 08150-300-HICUT	8	8	7,6	70	3,5	30	1,5	-	4	0,05	0,8	5,6	-
WGOF070 08200-300-HICUT	8	8	7,6	70	3,5	30	2	-	4	0,05	0,8	5,6	-
WGOF075 10100-350-HICUT	10	10	9,5	75	4	35	1	-	4	0,06	1	7	-
WGOF075 10150-350-HICUT	10	10	9,5	75	4	35	1,5	-	4	0,06	1	7	-
WGOF075 10200-350-HICUT	10	10	9,5	75	4	35	2	-	4	0,06	1	7	-
WGOF090 12100-400-HICUT	12	12	11,5	90	4	40	1	-	4	0,07	1,2	8,4	-
WGOF090 12150-400-HICUT	12	12	11,5	90	4	40	1,5	-	4	0,07	1,2	8,4	-
WGOF090 12200-400-HICUT	12	12	11,5	90	4	40	2	-	4	0,07	1,2	8,4	-
WGOF090 12300-400-HICUT	12	12	11,5	90	4	40	3	-	4	0,07	1,2	8,4	-

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

UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	52-56 HRC	56-62 HRC	60-66 HRC	66-70 HRC
VC (m/min)	110	85	70	45