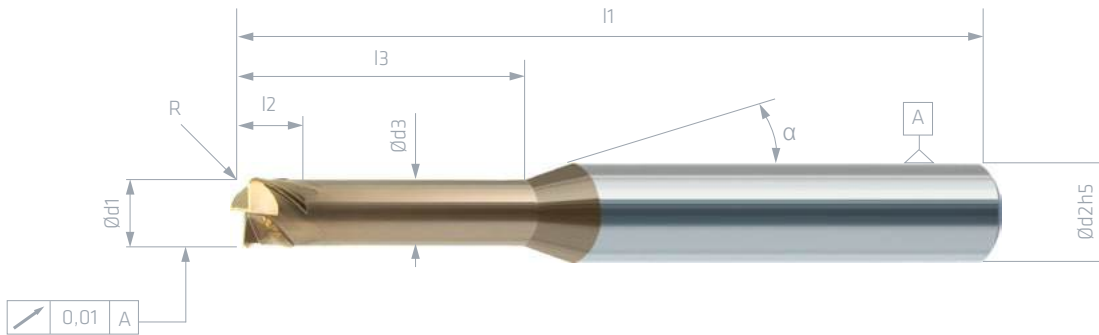


# VHM Eckenradiusfräser

## Solid Carbide Corner Radius End Mills



### TOLERANZEN TOLERANCES

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



### UMFANGFRÄSEN

#### SIDE MILLING

| Art. Nr.          | Ød1 | Ød2 | Ød3  | l1 | l2  | l3 | R   | α   | Z | H<br>fz mm | ap<br>mm | ae<br>mm | Vc<br>kor. |
|-------------------|-----|-----|------|----|-----|----|-----|-----|---|------------|----------|----------|------------|
| WGOH050 01001-050 | 1   | 6   | 0,95 | 50 | 1   | 5  | 0,1 | 15° | 4 | 0,013      | 0,05     | 0,5      | 0,942      |
| WGOH050 01501-080 | 1,5 | 6   | 1,43 | 50 | 1,5 | 8  | 0,1 | 15° | 4 | 0,013      | 0,075    | 0,75     | -          |
| WGOH050 02002-100 | 2   | 6   | 1,9  | 50 | 1,6 | 10 | 0,2 | 15° | 4 | 0,02       | 0,1      | 1        | -          |
| WGOH050 02502-120 | 2,5 | 6   | 2,4  | 50 | 1,8 | 12 | 0,2 | 15° | 4 | 0,02       | 0,125    | 1,25     | -          |
| WGOH060 03002-150 | 3   | 6   | 2,85 | 60 | 2   | 15 | 0,2 | 15° | 4 | 0,02       | 0,15     | 1,5      | -          |
| WGOH060 04005-180 | 4   | 6   | 3,8  | 60 | 2,5 | 18 | 0,5 | 15° | 4 | 0,03       | 0,2      | 2        | -          |
| WGOH060 05005-200 | 5   | 6   | 4,8  | 60 | 2,5 | 20 | 0,5 | 15° | 6 | 0,035      | 0,25     | 2,5      | -          |
| WGOH060 06005-220 | 6   | 6   | 5,8  | 60 | 3   | 22 | 0,5 | -   | 6 | 0,035      | 0,3      | 3        | -          |
| WGOH060 06010-220 | 6   | 6   | 5,8  | 60 | 3   | 22 | 1   | -   | 6 | 0,035      | 0,3      | 3        | -          |
| WGOH075 08005-300 | 8   | 8   | 7,8  | 75 | 4   | 30 | 0,5 | -   | 6 | 0,04       | 0,4      | 4        | -          |
| WGOH075 08010-300 | 8   | 8   | 7,8  | 75 | 4   | 30 | 1   | -   | 6 | 0,04       | 0,4      | 4        | -          |
| WGOH080 10010-350 | 10  | 10  | 9,8  | 80 | 5   | 35 | 1   | -   | 6 | 0,05       | 0,5      | 5        | -          |
| WGOH085 12010-410 | 12  | 12  | 11,8 | 85 | 6   | 41 | 1   | -   | 6 | 0,06       | 0,6      | 6        | -          |

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

ECKENRADIUSFRÄSER  
CORNER RADIUS END MILL

### UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

| Material   | 56-62 HRC | 60-66 HRC | 66-70 HRC |
|------------|-----------|-----------|-----------|
| VC (m/min) | 100       | 70        | 50        |