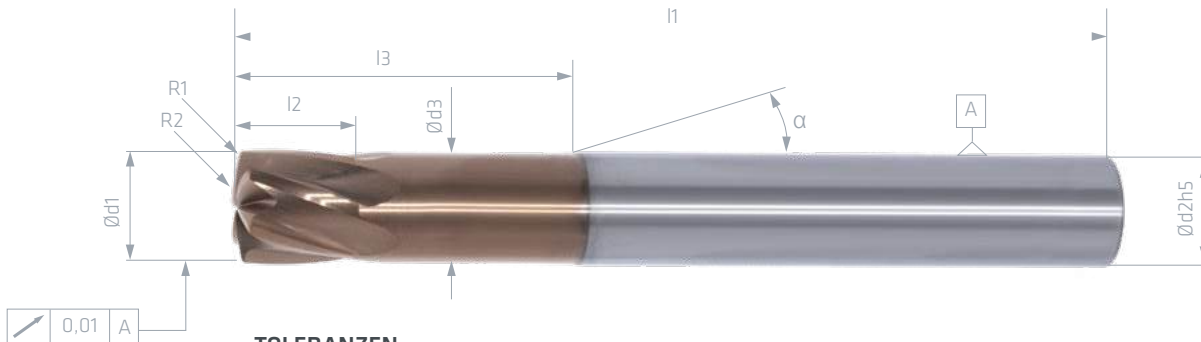


VHM Eckenradiusfräser Solid Carbide Corner Radius End Mills



TOLERANZEN

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



H

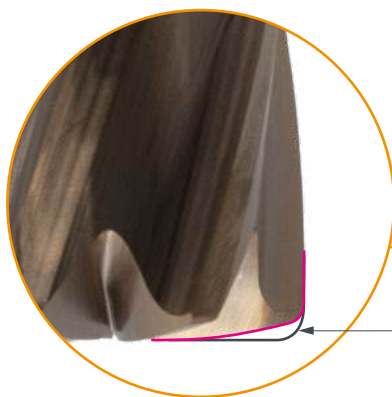
UMFANGFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l2	l3	R theo	R1	R2	α	Z	H 50-56HRC fz mm	ap mm	ae mm	H 57-62HRC fz mm	ap mm	ae mm	H 63-66HRC fz mm	ap mm	ae mm	H 67-70HRC fz mm	ap mm	ae mm
WHVH057-01004	1	6	0,95	57	1	3	0,129	0,1	1,2	15°	4	0,036	0,04	0,72	0,022	0,024	0,72	0,017	0,019	0,72	0,011	0,013	0,62
WHVH057-02004	2	6	1,95	57	2	4	0,187	0,11	2,4	15°	4	0,071	0,08	1,44	0,044	0,048	1,44	0,033	0,038	1,44	0,022	0,026	1,24
WHVH057-03004	3	6	2,9	57	3	8	0,308	0,2	3,6	15°	4	0,111	0,12	2,16	0,069	0,072	2,16	0,052	0,057	2,16	0,034	0,039	1,86
WHVH057-04004	4	6	3,9	57	3	8	0,36	0,2	4,8	15°	4	0,225	0,16	2,88	0,138	0,096	2,88	0,104	0,076	2,88	0,07	0,052	2,48
WHVH057-05006	5	6	4,8	57	4	15	0,45	0,25	6	15°	6	0,191	0,2	3,6	0,116	0,12	3,6	0,089	0,095	3,6	0,058	0,065	3,1
WHVH057-06006	6	6	5,8	57	5	15	0,539	0,3	7,2	-	6	0,226	0,24	4,32	0,141	0,144	4,32	0,108	0,114	4,32	0,07	0,078	3,72
WHVH070-08006	8	8	7,8	70	7	20	0,718	0,4	9,6	-	6	0,316	0,32	5,76	0,194	0,192	5,76	0,146	0,152	5,76	0,099	0,104	4,96
WHVH080-10006	10	10	9,7	80	10	30	0,898	0,5	12	-	6	0,386	0,4	7,2	0,24	0,24	7,2	0,182	0,19	7,2	0,125	0,13	6,2
WHVH090-12006	12	12	11,7	90	12	30	1	0,5	14,4	-	6	0,444	0,48	8,64	0,276	0,288	8,64	0,203	0,228	8,64	0,145	0,156	7,44

ECKENRADIUSFRÄSER
CORNER RADIUS END MILL

UMFANGFRÄSEN

Material	50-56 HRC	56-62 HRC	62-66 HRC	66-70 HRC
VC (m/min)	105	75	65	53



Rtheo

Programmierradius zur Simulation eines
Eckenradiusfräasers im CAM

