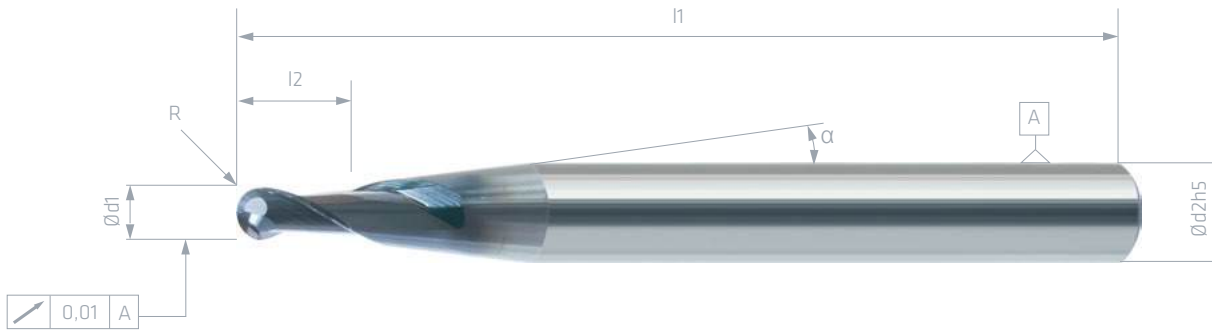


VHM Kugelfräser Solid Carbide Ball-Nosed End Mills



TOLERANZEN TOLERANCES

d1 < d2	d1 = d2 ≤ Ø12	R
+0,00/-0,01	-0,01/-0,02	IST Ø/2 ± 0,005



KOPIERFRÄSEN PROFILING

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	R	α	Z	H fz mm	ap mm	ae mm	Vc kor.
ZGHK064 00302	0,3	6	64	0,6	0,15	7,5°	2	0,01	0,075	0,06	0,177
ZGHK064 00402	0,4	6	64	0,8	0,2	7,5°	2	0,012	0,1	0,08	0,236
ZGHK064 00502	0,5	6	64	1	0,25	7,5°	2	0,015	0,125	0,1	0,295
ZGHK064 00602	0,6	6	64	1,2	0,3	7,5°	2	0,018	0,15	0,12	0,353
ZGHK064 00802	0,8	6	64	1,6	0,4	7,5°	2	0,019	0,2	0,16	0,471
ZGHK064 01002	1	6	64	2	0,5	7,5°	2	0,02	0,25	0,2	0,589
ZGHK064 01202	1,2	6	64	2,4	0,6	7,5°	2	0,022	0,3	0,24	0,707
ZGHK064 01402	1,4	6	64	2,8	0,7	7,5°	2	0,025	0,35	0,28	0,825
ZGHK064 01502	1,5	6	64	3	0,75	7,5°	2	0,028	0,375	0,3	0,884
ZGHK064 01602	1,6	6	64	3,2	0,8	7,5°	2	0,03	0,4	0,32	0,942
ZGHK064 01802	1,8	6	64	3,6	0,9	7,5°	2	0,032	0,45	0,36	-
ZGHK064 02002	2	6	64	4	1	7,5°	2	0,038	0,5	0,4	-
ZGHK064 02502	2,5	6	64	5	1,25	7,5°	2	0,042	0,625	0,5	-
ZGHK064 03002	3	6	64	6	1,5	7,5°	2	0,048	0,75	0,6	-
ZGHK064 04002	4	6	64	6	2	7,5°	2	0,055	1	0,8	-
ZGHK064 05002	5	6	64	8	2,5	7,5°	2	0,062	1,25	1	-
ZGHK064 06002	6	6	64	8	3	-	2	0,07	1,5	1,2	-

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

KOPIERFRÄSEN PROFILING

Material	52-56 HRC	56-62 HRC
VC (m/min)	140	100