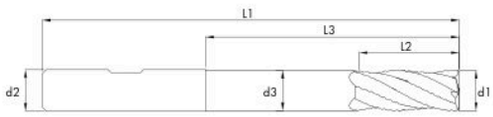
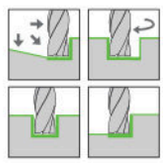
SOLID CARBIDE ROUGHING END MILLS

VOLLHARTMETALL SCHRUPPFRASER

KARBÜR KABA TALAŞ FREZE RUGGED







RUGGED

<90 HRC



TYPE



QUALITY



DIAMETER



NORM


4 FLUTES



SHAFT TYPE



HELICAL

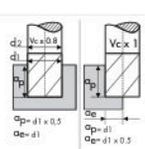


CHAMFER



COATED

$d_1(e_8)$	L_2	d_3	L_3	L_1	x45°	$d_2(h_6)$	Z	Coated Code
6	13	5,7	48	80	0,30	6,00	4	4006830
8	19	7,6	54	88	0,40	8,00	4	4006840
6	14	5,7	60	100	0,30	6,00	4	4006850
8	20	7,6	60	100	0,40	8,00	4	4006860
10	24	9,5	60	100	0,50	10,00	4	4006870
12	28	11,5	60	100	0,60	12,00	4	4006880
14	28	13,5	60	100	0,70	14,00	4	4006890
16	34	15,5	60	100	0,80	16,00	4	4006900
20	40	19,5	60	104	1,00	20,00	4	4006910
10	26	9,5	120	165	0,50	10,00	4	4006920
12	30	11,5	120	165	0,60	12,00	4	4006930
14	30	13,5	120	165	0,70	14,00	4	4006940
16	36	15,5	120	165	0,80	16,00	4	4006950
18	36	17,5	120	165	0,90	18,00	4	4006960
20	42	19,5	120	165	1,00	20,00	4	4006970



	P (20-30 Hrc)			P (30-40 Hrc)			M			GG			AL			CU			Titan			< 52 HRC		
	1.0050-2 1.0060-2 1.0070-2			1.5864 1.6580 1.7225			1.4405 1.4460 1.4505			0.6035 0.7080 0.8055			3.2151 3.2373 3.2382			2.1247 2.0580 2.0598			3.7035 3.7055 3.7065			1.3255 1.3265 1.3333		
	Vc= 70 m/dk.			Vc = 50 m/dk.			Vc = 35 m/dk.			Vc= 100 m/dk.			Vc = 260 m/dk.			Vc = 180 m/dk.			Vc = 30 m/dk.			Vc = 30 m/dk.		
dl	ap	ae	fz	n	Vf	fz	n	Vf	fz	n	Vf	fz	n	Vf	fz	n	Vf	fz	n	Vf	fz	n	Vf	fz	n	Vf
6	3	3	0,070	3715	260xZ	0,070	2654	180xZ	0,055	1858	100xZ	0,038	1858	200xZ	0,087	13800	1200xZ	0,050	9554	480xZ	0,035	1592	55xZ	0,031	1592	50xZ
8	4	4	0,093	2786	260xZ	0,090	1990	180xZ	0,072	1393	100xZ	0,050	1393	200xZ	0,116	10350	1200xZ	0,067	7165	480xZ	0,046	1194	55xZ	0,042	1194	50xZ
10	5	5	0,117	2229	260xZ	0,113	1592	180xZ	0,090	1112	100xZ	0,063	1112	200xZ	0,145	8280	1200xZ	0,084	5732	480xZ	0,058	955	55xZ	0,052	955	50xZ
12	6	6	0,140	1858	260xZ	0,135	1327	180xZ	0,108	929	100xZ	0,075	929	200xZ	0175	6900	1200xZ	0,100	4777	480xZ	0,069	796	55xZ	0,063	796	50xZ
14	7	7	0,163	1592	260xZ	0,158	1137	180xZ	0,126	796	100xZ	0,088	796	200xZ	0,203	5914	1200xZ	0,117	4095	480xZ	0,081	682	55xZ	0,073	682	50xZ
16	8	8	0,187	1393	260xZ	0,181	995	180xZ	0,143	697	100xZ	0,100	697	200xZ	0,232	5175	1200xZ	0,134	3583	480xZ	0,092	597	55xZ	0,084	597	50xZ
18	9	9	0,210	1238	260xZ	0,200	885	180xZ	0,162	619	100xZ	0,113	619	200xZ	0,261	4600	1200xZ	0,150	3185	480xZ	0,104	530	55xZ	0,094	530	50xZ
20	10	10	0,233	1115	260xZ	0,226	796	180xZ	0,180	557	100xZ	0,125	557	200xZ	0,290	4140	1200xZ	0,167	2866	480xZ	0,115	478	55xZ	0,105	478	50xZ