

[DE] **Hartmetall Fräsen**
[EN] **Carbide Milling**



passion for precision
[Leidenschaft für Präzision]





Radiusfräser aus VHM

Allgemeine Schnittdaten ab Seite Z 28

Carbide Radius End Mills

Art.No./Page

										Image	N	z	VHM	X Cut	WN	HA	HB	Art.No./Page
●	●		●	●	●	●					N 30°	z:2	VHM	X Cut	WN	HA	HB	672 345 Seite J 10
	●		●	●		●	●				N 30°	z:2	VHM	X Cut	WN	HA		752 555 Seite J 09
●	●		●	●	●	●					N 35°	z:2	VHM	X Cut	WN	HA		756 026 Seite J 10
	●	●			●						UT	z:4	VHM	X Cut	WN	HB		757 425 Seite J 02
	●										H 35°	z:2	VHM	X Cut	WN	HA		756 338 Seite J 08

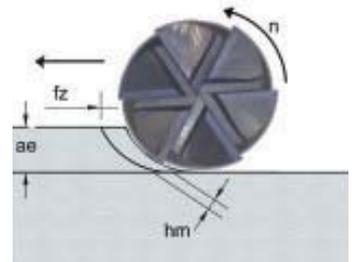
INFO

TDC - Trochoidal Dynamic Cutting

Hochdynamisches Fräsen mit hohen Schnittgeschwindigkeiten und kontrollierten axialen Eingriffstiefen.

CAM-optimierte Werkzeugwege führen in Verbindung mit variabler Zustellung und dynamischen Vorschubgeschwindigkeiten zu einer optimalen, kontrollierten Spandicke und damit zu optimalen Schnittbedingungen bei der Fräsbearbeitung.

- Die volle Eingriffstiefe des Fräasers ($3x\phi$) kann genutzt werden
- Die Schnittkräfte verteilen sich besser auf das Fräswerkzeug
- Es entsteht deutlich weniger Hitze im Fräsprozess
- Das Zeitspanvolumen erhöht sich drastisch
- Die Bearbeitungszeiten verringern sich deutlich
- Die Lebensdauer des Fräswerkzeugs wird erhöht



Highly dynamic milling strategy with high cutting speeds and controlled axial cutting depths.

CAM optimized tool paths in conjunction with dynamic feeds and engagement depths lead to optimal chip depth and chip control and thus to optimal cutting conditions in milling.

- Full cutting length ($3x\phi$) of the milling cutter can be used
- Shear forces are distributed equally on the tool
- Less heat in the milling process
- Material removal rate increases dramatically
- Process time decreases significantly
- Tool life is much higher

TDC AERO - Trochoidal Dynamic Cutting im Luftfahrtbereich

Hochleistungsfräser speziell für Luftfahrtwerkstoffe geeignet:

- Titanlegierungen
- Inconel 625 und 718 / Incoloy
- Nickel-Cobalt-Legierungen
- HRC



TDC AERO - Trochoidal Dynamic Cutting in aeronautics

High performance End Mills designed for aerospace applications:

- Titan alloys
- Inconel 625 and 718 / Incoloy
- Nickel cobalt alloys
- HRC

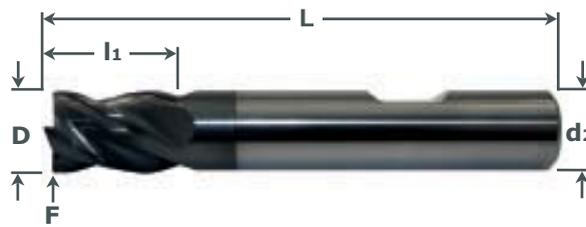
757 310

Hochleistungsfräser aus VHM - Ungleiche Teilung Carbide High Performance End Mills - Unequal Helix



- DE:**
- Schrupp- und Schlichtbearbeitung
 - Mit ungleicher Teilung
 - Breites Einsatzspektrum
 - Schutzfasen an den Schneidecken
 - Hohe Vorschübe und Eingriffstiefen
 - Oberfläche X.Cut beschichtet

- EN:**
- Roughing and finishing operations
 - Unequal helix
 - Extended field of applications
 - Protective chamfers on cutting edges
 - High rigidity, high feed rates
 - With X.Cut coating



VHM Carb	X Cut
WN	Fase chamfer
UT	z:4
DIN6535 HB	HPC Inox

Spezielle Schnittdaten auf Seite Z 27

ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
3	6	54	6	4	7573100300	21,90
4	6	54	8	4	7573100400	21,90
5	6	54	9	4	7573100500	21,90
6	6	54	10	4	7573100600	21,90
7	8	58	12	4	7573100700	32,20
8	8	58	12	4	7573100800	27,20
9	10	66	14	4	7573100900	41,80
10	10	66	14	4	7573101000	38,30

ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
11	12	73	16	4	7573101100	56,00
12	12	73	16	4	7573101200	49,10
14	14	75	18	4	7573101400	60,00
16	16	82	22	4	7573101600	80,20
18	18	84	24	4	7573101800	118,50
20	20	92	26	4	7573102000	123,40
25	25	92	32	4	7573102500	291,40

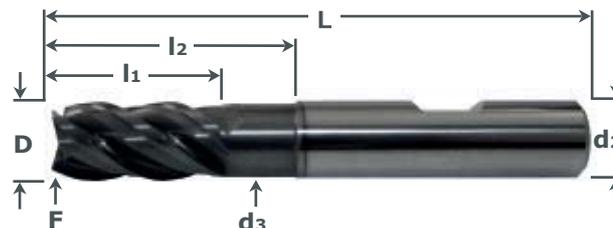
757 410

Hochleistungsfräser aus VHM - Ungleiche Teilung Carbide High Performance End Mills - Unequal Helix



- DE:**
- Schrupp- und Schlichtbearbeitung
 - Breites Einsatzspektrum
 - Mit ungleicher Teilung
 - Schutzfasen an den Schneidecken
 - Freistellung nach der Schneide
 - Oberfläche X.Cut beschichtet

- EN:**
- Roughing and finishing operations
 - Extended field of applications
 - Unequal helix
 - Protective chamfers on cutting edges
 - Back clearance after cutting edge
 - With X.Cut coating



VHM Carb	X Cut
DIN 6527L	Fase chamfer
UT	z:4
DIN6535 HB	HPC Inox

Spezielle Schnittdaten auf Seite Z 27

ØD h9	Ød2 h6	Ød3	L	l1	l2	z	Art. No.	Stk/pce Euro
3	6	2,8	57	8	15	4	7574100300	22,10
4	6	3,8	57	11	17	4	7574100400	22,10
5	6	4,8	57	13	19	4	7574100500	22,10
6	6	5,8	57	13	21	4	7574100600	22,10
8	8	7,8	63	19	27	4	7574100800	30,50
10	10	9,8	72	22	32	4	7574101000	47,60

ØD h9	Ød2 h6	Ød3	L	l1	l2	z	Art. No.	Stk/pce Euro
12	12	11,8	83	26	38	4	7574101200	62,80
14	14	13,8	83	26	38	4	7574101400	91,50
16	16	15,8	92	32	44	4	7574101600	113,20
18	18	17,8	92	32	44	4	7574101800	149,30
20	20	19,8	104	38	54	4	7574102000	184,70
25	25	24,8	121	45	65	4	7574102500	319,90

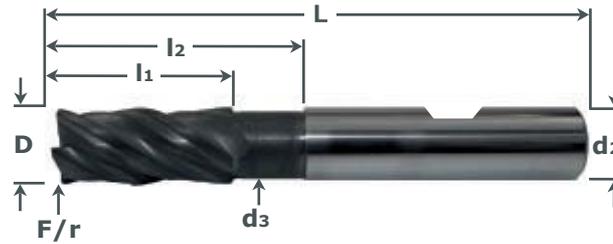
757 420

Hochleistungsfräser aus VHM - Ungleiche Teilung Carbide High Performance End Mills - Unequal Helix



- DE:**
- Schrupp- und Schlichtbearbeitung
 - Für zähe und hochharte Werkstoffe
 - Mit ungleicher Teilung
 - Schneide mit Schutzfasen oder Radius
 - Freistellung nach der Schneide
 - Oberfläche X.Cut beschichtet

- EN:**
- Roughing and finishing operations
 - Extremely hard and ductile materials
 - Unequal helix
 - Protective chamfer or radius on cutting edge
 - Back clearance after cutting edge
 - With X.Cut coating



VHM Carb	X Cut
DIN 6527L	Fase Radius
UT	z:4
DIN6535 HB	HPC

Spezielle Schnittdaten auf Seite Z 28

ØD h9	Ød2 h6	Ød3	L	l1	l2	z	Art. No.	Stk/pce Euro
3	6	2,8	57	8	15	4	7574200300	27,80
4	6	3,4	57	11	17	4	7574200400	27,80
5	6	4,5	57	13	19	4	7574200500	27,80
6	6	5,5	57	13	21	4	7574200600	27,80
8	8	7,5	63	19	26	4	7574200800	39,80

ØD h9	Ød2 h6	Ød3	L	l1	l2	z	Art. No.	Stk/pce Euro
10	10	9,5	72	22	30	4	7574201000	58,30
12	12	11,5	83	26	37	4	7574201200	72,10
16	16	15,5	92	32	42	4	7574201600	106,30
20	20	19,5	104	38	50	4	7574202000	147,90

Eckradius / Corner Radius

ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	r	Art. No.	Stk/pce Euro
4	6	57	11	4	0,5	7574200405	27,80
4	6	57	11	4	1,0	7574200410	27,80
5	6	57	13	4	0,5	7574200505	27,80
5	6	57	13	4	1,0	7574200510	27,80
6	6	57	13	4	0,5	7574200605	27,80
6	6	57	13	4	1,0	7574200610	27,80
8	8	63	19	4	0,5	7574200805	39,80
8	8	63	19	4	1,0	7574200810	39,80

ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	r	Art. No.	Stk/pce Euro
10	10	72	22	4	0,5	7574201005	58,30
10	12	72	22	4	1,0	7574201010	58,30
12	12	83	26	4	0,5	7574201205	72,10
12	12	83	26	4	1,0	7574201210	72,10
16	16	92	32	4	1,0	7574201610	106,30
16	20	92	32	4	2,0	7574201620	106,30
20	16	104	38	4	1,0	7574202010	147,90
20	20	104	38	4	2,0	7574202020	147,90

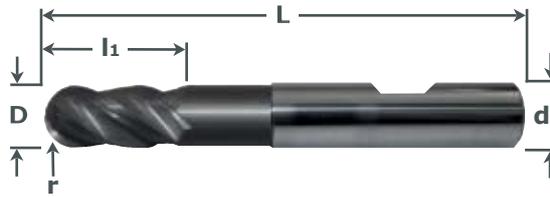
757 425

Hochleistungs-Radiusfräser aus VHM - Ungleiche Teilung Carbide High Performance Radius End Mills - Unequal Helix



- DE:**
- Schrupp- und Schlichtbearbeitung
 - Zähe und hochharte Werkstoffe
 - Mit ungleicher Teilung
 - Stirnradius, zentrumschneidend
 - Oberfläche X.Cut beschichtet

- EN:**
- Roughing and finishing operations
 - Extremely hard and ductile materials
 - Unequal helix
 - Radius, center cutting
 - With X.Cut coating



VHM Carb	X Cut
DIN 6527L	mit Radius
UT	z:4
DIN6535 HB	HPC

Spezielle Schnittdaten auf Seite Z 28

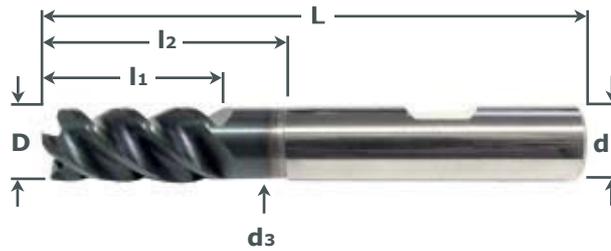
ØD h10	Ød2 h6	L	l1	z	r	Art. No.	Stk/pce Euro
3	6	57	8	4	1,5	7574250300	29,60
4	6	57	10	4	2,0	7574250400	29,60
5	6	57	13	4	2,5	7574250500	29,60
6	6	57	13	4	3,0	7574250600	29,60
8	8	63	16	4	4,0	7574250800	40,70

ØD h10	Ød2 h6	L	l1	z	r	Art. No.	Stk/pce Euro
10	10	72	22	4	5,0	7574251000	59,20
12	12	83	26	4	6,0	7574251200	72,10
16	16	92	32	4	8,0	7574251600	106,30
20	16	104	32	4	10,0	7574252000	153,40

757 460**TDC-Fräser aus VHM - 4 Schneiden**
TDC Carbide End Mills - 4 Flutes

- DE:**
- Speziell zum Trochoidfräsen
 - 44°/45° Spirale
 - Mit ungleicher Teilung
 - Schutzfäse an den Schneidecken
 - Freistellung nach der Schneide
 - Oberfläche X.Cut beschichtet

- EN:**
- Designed for trochoidal milling
 - 44°/45° unequal helix
 - Protective chamfer on cutting edges
 - Back clearance after cutting edge
 - With X.Cut coating



VHM Carb	X Cut
WN	Fase chamfer
UT	z:4
DIN6535 HB	TDC

Spezielle Schnittdaten auf Anfrage

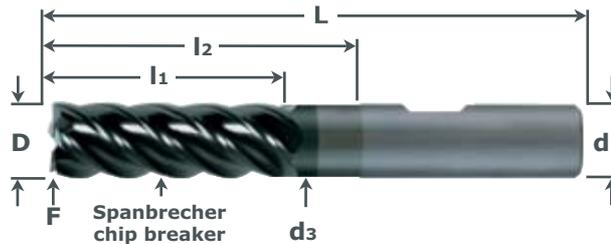
ØD h9	Ød2 h6	Ød3	L	l1	l2	z	Art. No.	Stk/pce Euro
6	6	5,5	57	13	21	4	7574600600	26,70
8	8	7,5	63	19	27	4	7574600800	34,90
10	10	9,9	72	22	32	4	7574601000	49,40

ØD h9	Ød2 h6	Ød3	L	l1	l2	z	Art. No.	Stk/pce Euro
12	12	11,5	83	26	38	4	7574601200	64,40
16	16	15,5	92	32	44	4	7574601600	100,10
20	20	19,5	104	38	54	4	7574602000	150,20

757 450**TDC-Fräser aus VHM mit Spanbrecher - 5 Schneiden**
TDC Carbide End Mills with Chip Breaker - 5 Flutes

- DE:**
- Speziell zum Trochoidfräsen
 - 55° Spirale mit Spanbrecher
 - Schutzfasen an den Schneidecken
 - Freistellung nach der Schneide
 - Oberfläche X.Cut beschichtet

- EN:**
- Designed for trochoidal milling
 - 55° helix with chip breaker
 - Protective chamfers on cutting edges
 - Back clearance after cutting edge
 - With X.Cut coating



VHM Carb	X Cut
WN	Fase chamfer
NB 55°	z:5
DIN6535 HB	TDC

Spezielle Schnittdaten auf Seite Z 29

ØD h9	Ød2 h6	Ød3	L	l1	l2	z	Art. No.	Stk/pce Euro
6	6	5,8	62	18	25	5	7574500600	34,30
8	8	7,8	68	24	30	5	7574500800	50,70
10	10	9,8	80	30	35	5	7574501000	67,30

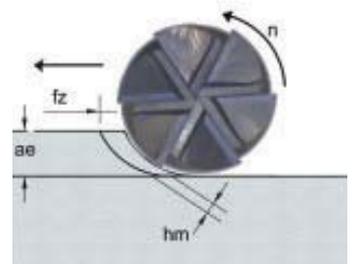
ØD h9	Ød2 h6	Ød3	L	l1	l2	z	Art. No.	Stk/pce Euro
12	12	11,8	93	36	45	5	7574501200	99,80
16	16	15,8	108	48	55	5	7574501600	143,80
20	20	19,8	126	60	70	5	7574502000	293,10

INFO**TDC - Trochoidal Dynamic Cutting**

Hochdynamisches Fräsen mit hohen Schnittgeschwindigkeiten und kontrollierten axialen Eingriffstiefen.

CAM-optimierte Werkzeugwege führen in Verbindung mit variabler Zustellung und dynamischen Vorschubgeschwindigkeiten zu einer optimalen, kontrollierten Spandicke und damit zu optimalen Schnittbedingungen bei der Fräsbearbeitung.

- Die volle Eingriffstiefe des Fräasers (3xØ) kann genutzt werden
- Die Schnittkräfte verteilen sich besser auf das Fräswerkzeug
- Es entsteht deutlich weniger Hitze im Fräsprozess
- Das Zeitspanvolumen erhöht sich drastisch
- Die Bearbeitungszeiten verringern sich deutlich
- Die Lebensdauer des Fräswerkzeugs wird erhöht



Highly dynamic milling strategy with high cutting speeds and controlled axial cutting depths.

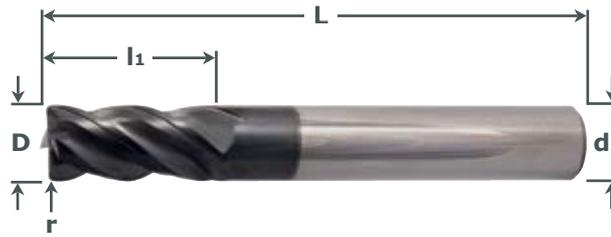
CAM optimized tool paths in conjunction with dynamic feeds and engagement depths lead to optimal chip depth and chip control and thus to optimal cutting conditions in milling.

- Full cutting length (3xØ) of the milling cutter can be used
- Shear forces are distributed equally on the tool
- Less heat in the milling process
- Material removal rate increases dramatically
- Process time decreases significantly
- Tool life is much higher

757 440**AERO Hochleistungsfräser aus VHM - 4 Schneiden**
AERO Carbide High Performance End Mills - 4 Flutes

- DE:**
- Speziell für Luftfahrtwerkstoffe
 - 35°/38° Spirale mit ungleicher Teilung
 - Mit Eckenradius
 - Oberfläche X.Cut beschichtet
 - Lieferzeit ca. 5 Arbeitstage

- EN:**
- Designed for aerospace applications
 - 38° unequal helix
 - Corner Radius
 - With X.Cut coating
 - Delivery time 5 working days



VHM Carb	X Cut
DIN 6527L	Radius
UT	z:4
DIN6535 HA	TDC Aero

Spezielle Schnittdaten auf Seite Z 31

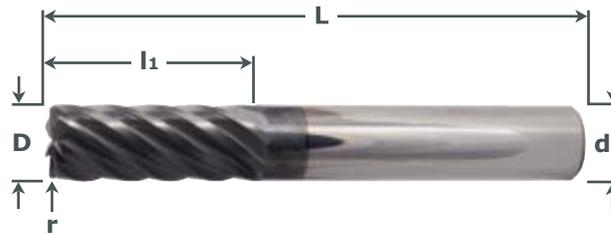
ØD h10	Ød2 h6	L	l1	z	r	Art. No.	Stk/pce Euro
6	6	57	13	4	0,25	7574400602	37,10
8	8	63	19	4	0,8	7574400808	42,00
10	10	72	22	4	0,8	7574401008	63,70
12	12	83	32	4	0,8	7574701208	75,30

ØD h10	Ød2 h6	L	l1	z	r	Art. No.	Stk/pce Euro
12	12	83	26	4	3,0	7574401203	75,30
16	16	92	32	4	0,8	7574701608	133,50
20	20	104	38	4	0,8	7574702008	197,00

757 470**AERO Hochleistungsfräser aus VHM - 7 Schneiden**
AERO Carbide High Performance End Mills - 7 Flutes

- DE:**
- Speziell für Luftfahrtwerkstoffe
 - 35°/38° Spirale mit ungleicher Teilung
 - Mit Eckenradius
 - Oberfläche X.Cut beschichtet
 - Lieferzeit ca. 5 Arbeitstage

- EN:**
- Designed for aerospace applications
 - 35°/38° unequal helix
 - Corner Radius
 - With X.Cut coating
 - Delivery time 5 working days



VHM Carb	X Cut
WN	Radius
UT	z:7
DIN6535 HA	TDC Aero

Spezielle Schnittdaten auf Seite Z 31

ØD h10	Ød2 h6	L	l1	z	r	Art. No.	Stk/pce Euro
12	12	83	32	7	0,5	7574701205	86,50
12	12	83	32	7	1,0	7574701210	86,50
12	12	83	32	7	2,0	7574701220	86,50
12	12	83	32	7	3,0	7574701230	86,50
12	12	83	32	7	4,0	7574701240	86,50
16	16	92	42	7	0,5	7574701605	183,50
16	16	92	42	7	1,0	7574701610	183,50

ØD h10	Ød2 h6	L	l1	z	r	Art. No.	Stk/pce Euro
16	16	92	42	7	2,0	7574701620	183,50
16	16	92	42	7	3,0	7574701630	183,50
16	16	92	42	7	4,0	7574701640	183,50
20	20	104	52	7	1,0	7574702010	250,00
20	20	104	52	7	2,0	7574702020	250,00
20	20	104	52	7	3,0	7574702030	250,00
20	20	104	52	7	4,0	7574702040	250,00

INFO**TDC AERO - Trochoidal Dynamic Cutting im Luftfahrtbereich**

Hochleistungsfräser speziell für Luftfahrtwerkstoffe geeignet:

- Titanlegierungen
- Inconel 625 und 718 / Incoloy
- Nickel-Cobalt-Legierungen
- HRC

**TDC AERO - Trochoidal Dynamic Cutting in aeronautics**

High performance End Mills designed for aerospace applications:

- Titan alloys
- Inconel 625 and 718 / Incoloy
- Nickel cobalt alloys
- HRC

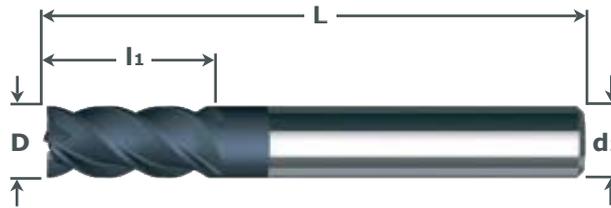
756 270

Hochleistungsfräser aus VHM - Optimierte Spankammer Carbide High Performance End Mills - Optimized Flutes



- DE:**
- Optimierte, konische Spankammern
 - HPC-Nut- und Umfangsfräsen
 - Hohe Vorschübe
 - Oberfläche X.Cut beschichtet
 - Lieferzeit ca. 5 Arbeitstage

- EN:**
- Optimized conical grooves
 - HPC slotting and contouring
 - High feeds
 - With X.Cut coating
 - Delivery time 5 working days



VHM Carb	X Cut
DIN 6528	
N 45°	z:4
DIN6535 HA	HPC

Spezielle Schnittdaten auf Seite Z 29

ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
3	3	38	8	4	7562700300	16,10
4	4	50	11	4	7562700400	19,30
5	5	50	13	4	7562700500	21,20
6	6	57	13	4	7562700600	21,50
7	7	60	16	4	7562700700	39,00
8	8	63	19	4	7562700800	30,10
9	9	67	19	4	7562700900	56,00

ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
10	10	72	22	4	7562701000	41,80
12	12	83	26	4	7562701200	61,00
14	14	83	26	4	7562701400	92,00
16	16	92	32	4	7562701600	105,00
18	18	92	32	4	1752701800	158,00
20	20	104	38	4	7562702000	169,00

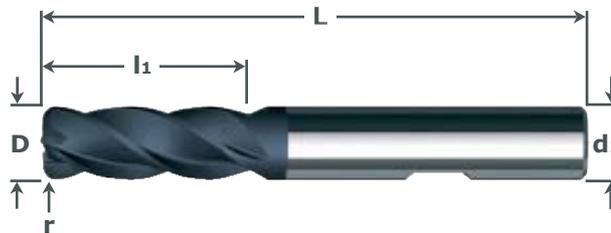
756 273

Hochleistungs-Torusfräser aus VHM - Inox Carbide High Performance Torical End Mills



- DE:**
- Polierte Stirnschneide und verstärkte Schneiden mit Eckenradius
 - Hohes Spanvolumen
 - Hohe Laufruhe, ungleiche Teilung
 - Oberfläche X.Cut beschichtet
 - Lieferzeit ca. 5 Arbeitstage

- EN:**
- Polished rake face and reinforced cutting edges with corner radius
 - High chip removal
 - Unequal Helix for smooth milling
 - With X.Cut coating
 - Delivery time 5 working days



VHM Carb	X Cut
DIN 6527L	Radius
UT	z:4
DIN6535 HB	HPC

Spezielle Schnittdaten auf Seite Z 29

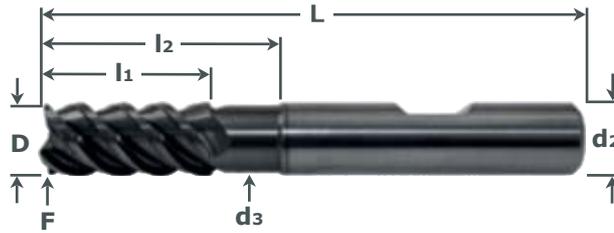
ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	r	Art. No.	Stk/pce Euro
6	6	57	13	4	0,2	7562730602	39,50
6	6	57	13	4	0,5	7562730605	39,50
6	6	57	13	4	1,0	7562730610	39,50
8	8	63	19	4	0,2	7562730802	47,00
8	8	63	19	4	0,5	7562730805	47,00
8	8	63	19	4	1,0	7562730810	47,00
10	10	72	22	4	0,3	7562731003	64,00
10	10	72	22	4	0,5	7562731005	64,00

ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	r	Art. No.	Stk/pce Euro
10	10	72	22	4	1,0	7562731010	64,00
12	12	83	26	4	0,3	7562731203	80,00
12	12	83	26	4	0,5	7562731205	80,00
12	12	83	26	4	1,0	7562731210	80,00
12	12	83	26	4	2,0	7562731220	80,00
16	16	92	32	4	0,4	7562731604	125,00
16	16	92	32	4	1,0	7562731610	125,00
16	16	92	32	4	2,0	7562731620	125,00

757 458**Hochleistungs-Schlichtfräser aus VHM - Ungleiche Teilung**
Carbide High Performance Finishing End Mills - Unequal Helix

- DE:**
- Schlichtfräser für rostfreie Stähle
 - 55° Spirale mit ungleicher Stirnteilung
 - Hohe Laufruhe und beste Oberflächen
 - Schutzfasen an den Schneidecken
 - Freistellung nach der Schneide
 - Oberfläche X.Cut beschichtet

- EN:**
- Finishing operations in stainless steels
 - 55° helix with unequal spacing
 - Vibration free milling, excellent finish
 - Protective chamfers on cutting edges
 - Back clearance after cutting edge
 - With X.Cut coating



VHM Carb X Cut

DIN 6527L Fase chamfer

UT 55° z:4

DIN6535 HB HPC

Spezielle Schnittdaten auf Seite Z 29

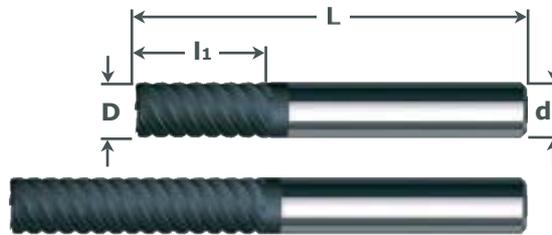
ØD h9	Ød2 h6	Ød3	L	l1	l2	z	Art. No.	Stk/pce Euro
3	6	2,80	57	8	15	4	7574580300	26,50
4	6	3,80	57	11	17	4	7574580400	26,50
5	6	4,80	57	13	19	4	7574580500	26,50
6	6	5,80	57	13	21	4	7574580600	26,50
8	8	7,80	63	19	27	4	7574580800	38,30
10	10	9,80	72	22	32	4	7574581000	52,90

ØD h9	Ød2 h6	Ød3	L	l1	l2	z	Art. No.	Stk/pce Euro
12	12	11,80	83	26	38	4	7574581200	69,70
14	14	13,80	83	26	38	4	7574581400	96,70
16	16	15,80	92	32	44	4	7574581600	117,60
18	18	17,80	92	32	44	4	7574581800	155,20
20	20	19,80	104	38	54	4	7574582000	190,90
25	25	24,80	121	45	65	4	7574582500	331,40

756 390**Schlichtfräser aus VHM - Lang und Überlang**
Carbide Finishing Long and Extra Long End Mills

- DE:**
- Umfangsschichten bei großen Eingriffstiefen
 - Speziell für raue Werkstückflächen
 - Hohe Laufruhe und Steifigkeit
 - Oberfläche X.Cut beschichtet
 - Lieferzeit ca. 5 Arbeitstage

- EN:**
- Finishing operations / profiling on deep milling surfaces
 - Surfaces with high roughness
 - High rigidity and smooth milling
 - With X.Cut coating
 - Delivery time 5 working days



VHM Carb X Cut

WN XL

N 60° z:6

DIN6535 HA Finish

Spezielle Schnittdaten auf Seite Z 30

ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
8	8	63	19	6	7563900800	43,90
10	10	72	22	6	7563901000	61,00
12	12	83	26	6	7563901200	87,00

ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
16	16	92	32	6	7563901600	144,00
20	20	104	38	6	7563902000	255,00

756 390 L "lange Ausführung / long version"

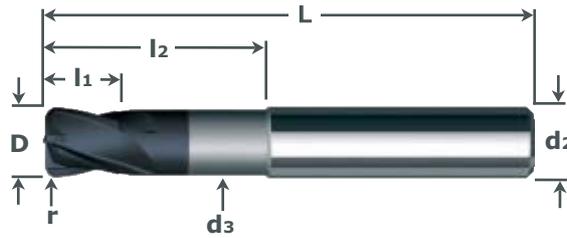
ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
8	8	85	36	6	7563900800L	68,00
10	10	100	45	6	7563901000L	95,00
12	12	115	54	6	7563901200L	145,00

ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
16	16	135	72	6	7563901600L	233,00
20	20	155	90	6	7563902000L	370,00

756 350**HSC-Torusfräser aus VHM - Kurz**
Carbide Short Series Torical HSC End Mills

- DE:**
- HSC-Kopierbearbeitung, Torus
 - Formenbaustähle und gehärtete Stähle
 - Kurze Ausführung mit Eckenradius
 - Glatter Schaft DIN 6535 HA
 - Oberfläche X.Cut beschichtet

- EN:**
- HSC copy milling, torical
 - Mouldmaking steels and hardened steels
 - Short series with corner radius
 - Straight shank DIN 6535 HA
 - With X.Cut coating



VHM Carb	X Cut
WN	kurz
N 25°	z: 3-4
DIN6535 HA	HSC

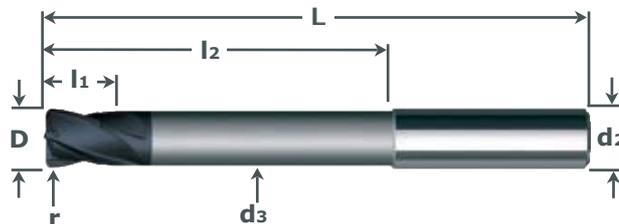
Spezielle Schnittdaten auf Seite Z 31

ØD h10	Ød2 h6	Ød3	L	l1	l2	z	r	Art. No.	Stk/pce Euro
2,5	3	2,2	38	3	10	3	0,2	7563500202	43,60
2,5	3	2,2	38	3	10	3	0,5	7563500205	43,60
3	3	2,7	38	3	10	3	0,2	7563500302	37,00
3	3	2,7	38	3	10	3	0,5	7563500305	37,00
4	4	3,6	50	4	22	3	0,5	7563500405	38,90
4	4	3,6	50	4	22	3	1,0	7563500410	38,90
5	5	4,6	50	5	22	3	0,5	7563500505	44,10
5	5	4,6	50	5	22	3	1,0	7563500510	44,10
6	6	5,5	57	6	21	3	0,5	7563500605	44,30
6	6	5,5	57	6	21	3	1,0	7563500610	44,30
6	6	5,5	57	6	21	3	1,5	7563500615	44,30
6	6	5,5	57	6	21	3	2,0	7563500620	44,30
8	8	7,4	63	8	27	3	0,5	7563500805	59,00
8	8	7,4	63	8	27	3	1,0	7563500810	59,00
8	8	7,4	63	8	27	3	1,5	7563500815	59,00
8	8	7,4	63	8	27	3	2,0	7563500820	59,00
10	10	9,2	72	10	32	3	1,0	7563501010	82,00
10	10	9,2	72	10	32	3	1,5	7563501015	82,00
10	10	9,2	72	10	32	3	2,0	7563501020	82,00
10	10	9,2	72	10	32	3	2,5	7563501025	82,00
12	12	11,0	83	12	38	4	1,5	7563501215	101,00
12	12	11,0	83	12	38	4	2,0	7563501220	101,00
12	12	11,0	83	12	38	4	2,5	7563501225	101,00

756 351**HSC-Torusfräser aus VHM - Lang**
Carbide Long Series Torical HSC End Mills

- DE:**
- HSC-Kopierbearbeitung, Torus
 - Formenbaustähle und gehärtete Stähle
 - Lange Ausführung mit Eckenradius
 - Glatter Schaft DIN 6535 HA
 - Oberfläche X.Cut beschichtet

- EN:**
- HSC torical copy milling
 - Mouldmaking steels and hardened steels
 - Long series with corner radius
 - Straight shank DIN 6535 HA
 - With X.Cut coating



VHM Carb	X Cut
WN	lang
N 25°	z: 3-4
DIN6535 HA	HSC

Spezielle Schnittdaten auf Seite Z 31

ØD h9	Ød2 h6	Ød3	L	l1	l2	z	r	Art. No.	Stk/pce Euro
3	3	2,7	50	4	22	3	0,5	7563510300	61,00
4	4	3,6	63	5	35	3	0,5	7563510400	63,00
5	5	4,6	63	6	35	3	0,5	7563510500	69,00
6	6	5,5	80	8	44	3	1,0	7563510600	66,00
8	8	7,4	100	10	64	3	1,0	7563510800	90,00
10	10	9,2	125	12	85	3	1,0	7563511000	115,00
12	12	11,0	125	16	80	4	1,5	7563511200	145,00

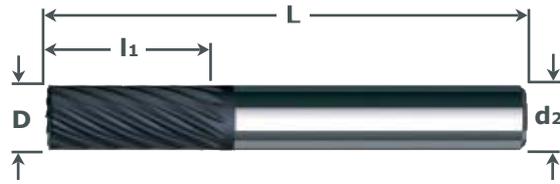
756 330

HSC-Schlichtfräser aus VHM - Hartbearbeitung Carbide HSC End Mills - Hard Milling



- DE:**
- HSC-Schlichtbearbeitung
 - Gehärtete Stähle bis 65 HRC
 - Kurze Ausführung, scharfkantig
 - Glatter Schaft DIN 6535 HA
 - Oberfläche X.Cut beschichtet

- EN:**
- HSC finishing operations
 - Hardened steels up to 65 HRC
 - Short series with sharp edges
 - Straight shank DIN 6535 HA
 - With X.Cut coating



VHM Carb X Cut
WN kurz
H 30° z: 6-16
DIN6535 HA HSC HRC



Spezielle Schnittdaten auf Seite Z 31

ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro	ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
6	6	57	13	6	7563300600	44,40	12	12	83	26	12	7563301200	101,00
8	8	63	19	8	7563300800	59,00	16	16	92	32	16	7563301600	170,00
10	10	72	22	10	7563301000	80,00	20	20	104	38	16	7563302000	244,00

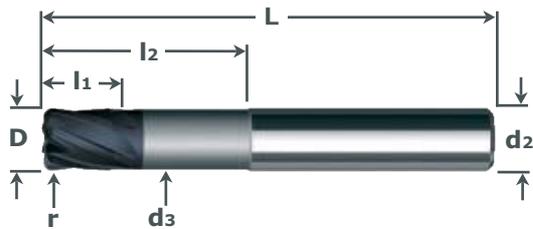
756 331

HSC-Torusfräser aus VHM - Hartbearbeitung Carbide Torical HSC End Mills - Hard Milling



- DE:**
- HSC-Kopierbearbeitung, Torus
 - Gehärtete Stähle bis 65 HRC
 - Kurze Ausführung mit Eckenradius
 - Glatter Schaft DIN 6535 HA
 - Oberfläche X.Cut beschichtet

- EN:**
- HSC torical copy milling
 - Hardened steels up to 65 HRC
 - Short series with corner radius
 - Straight shank DIN 6535 HA
 - With X.Cut coating



VHM Carb X Cut
WN kurz
H 25° z: 4-6
DIN6535 HA HSC HRC



Spezielle Schnittdaten auf Seite Z 31

ØD h9	Ød2 h6	Ød3	L	l1	l2	z	r	Art. No.	Stk/pce Euro
4	4	3,8	50	4	22	4	0,5	7563310400	44,40
6	6	5,8	57	6	21	4	1,0	7563310600	55,00
8	8	7,8	63	8	27	4	1,0	7563310800	64,00
10	10	9,7	72	10	32	6	1,0	7563311000	86,00
12	12	11,6	83	12	38	6	1,5	7563311200	115,00

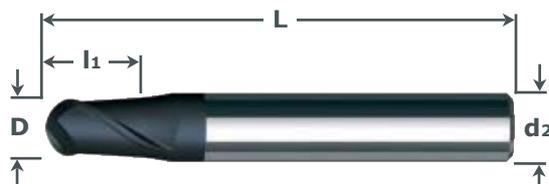
756 338

HSC-Radiusfräser aus VHM - Hartbearbeitung Carbide HSC Radius End Mills - Hard Milling



- DE:**
- HSC-Kopierbearbeitung
 - Gehärtete Stähle bis 65 HRC
 - Kurze Ausführung mit Stirnradius
 - Glatter Schaft DIN 6535 HA
 - Oberfläche X.Cut beschichtet

- EN:**
- HSC copy milling operations
 - Hardened steels up to 65 HRC
 - Short series, radius
 - Straight shank DIN 6535 HA
 - With X.Cut coating



VHM Carb X Cut
WN kurz
H 35° z:2
DIN6535 HA HSC HRC



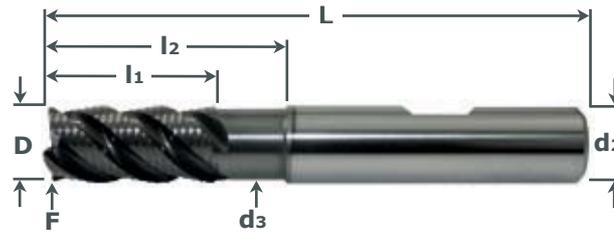
Spezielle Schnittdaten auf Seite Z 31

ØD h10	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro	ØD h10	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
6	6	57	8	2	7563380600	52,00	10	10	72	12	2	7563381000	91,00
8	8	63	10	2	7563380800	68,00	12	12	83	16	2	7563381200	115,00

757 416**Hochleistungs-Schruppfräser aus VHM
Carbide High Performance Roughing End Mills**

- DE:**
- Erhöhte Kerndicke und Steifigkeit
 - 45° Spirale mit feiner Kordeilverzahnung
 - Schrupparbeiten mit hoher Zustellung
 - Schutzfasen an den Schneidecken
 - Freistellung nach der Schneide
 - Oberfläche X.Cut beschichtet

- EN:**
- Increased web diameter and rigidity
 - 45° helix with fine roughing profile
 - Roughing with high lateral feeds
 - Protective chamfers on cutting edges
 - Back clearance after cutting edge
 - With X.Cut coating



VHM Carb	X Cut
DIN 6527L	Fase chamfer
HRf 45°	z: 3-8
DIN6535 HB	HPC

Spezielle Schnittdaten auf Seite Z 28

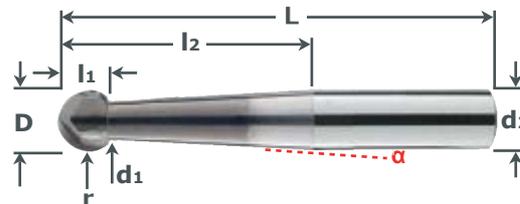
ØD h9	Ød2 h6	Ød3	L	l1	l2	z	Art. No.	Stk/pce Euro
3	6	2,8	57	8	15	3	7574160300	30,20
4	6	3,8	57	11	17	3	7574160400	30,20
5	6	4,8	57	13	19	4	7574160500	30,20
6	6	5,8	57	13	21	4	7574160600	30,20
8	8	7,8	63	19	27	4	7574160800	40,50

ØD h9	Ød2 h6	Ød3	L	l1	l2	z	Art. No.	Stk/pce Euro
10	10	9,8	72	22	32	4	7574161000	53,60
12	12	11,8	83	26	38	4	7574161200	69,00
16	16	15,8	92	32	44	5	7574161600	109,00
20	20	19,8	104	38	54	6	7574162000	170,90
25	25	24,8	121	45	65	8	7574162500	312,10

752 555**Kugelfräser aus VHM - 260° Radius für Hinterschnitte
Carbide Radius End Mills - 260° Radius for Undercut Milling**

- DE:**
- Zur 3D-Bearbeitung im Formenbau
 - Speziell für HSC-Bearbeitung
 - Umschließungswinkel 260° für Hinterschnitte
 - Oberfläche X.Cut beschichtet
 - Lieferzeit ca. 5 Arbeitstage

- EN:**
- 3D copy milling for mouldmakers
 - Especially HSC milling
 - 260° radius for undercut milling
 - With X.Cut coating
 - Delivery time approx. 5 working days



VHM Carb	X Cut
WN	L XL
N 30°	z:2
HA	HSC

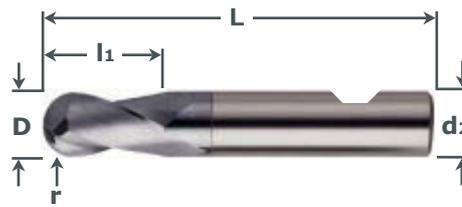
Spezielle Schnittdaten auf Seite Z 30

ØD h8	Ød1	Ød2 h6	L	l1	l2	z	r ±0,01	α	Art. No.	Stk/pce Euro
2	1,0	4	75	1,7	17	2	1,0	6°	7525550200	24,50
3	1,7	6	100	2,6	17	2	1,5	8°	7525550310	39,20
3	1,7	6	150	2,6	30	2	1,5	4°25'	7525550315	52,90
4	2,4	6	100	3,5	17	2	2,0	7°	7525550410	40,70
4	2,4	6	150	3,5	30	2	2,0	3°50'	7525550415	53,00
6	4,0	6	100	5,2	30	2	3,0	2°10'	7525550610	43,40
6	4,0	6	150	5,2	45	2	3,0	1°20'	7525550615	56,20
8	5,0	8	100	7,0	35	2	4,0	3°10'	7525550810	64,70
8	5,0	8	150	7,0	50	2	4,0	1°55'	7525550815	85,40
10	6,1	10	100	8,7	40	2	5,0	3°40'	7525551010	83,30
10	6,1	10	150	8,7	60	2	5,0	2°10'	7525551015	116,70
12	7,5	12	100	10,5	50	2	6,0	3°10'	7525551210	109,80
12	7,5	12	150	10,5	75	2	6,0	1°50'	7525551215	152,90

672 345**Universal-Radiusfräser aus VHM
Carbide Universal Radius End Mills**

- DE:**
- Allgemeine Anwendung
 - Stirnradius, zentrumschneidend
 - Nut-, Kopier- und Taschenfräsen
 - Extra kurze, stabile Ausführung
 - Schaft DIN 6535 HB ab Ø 4,5
 - Oberfläche X.Cut beschichtet

- EN:**
- General purpose milling cutter
 - Radius, center cutting
 - Slotting, copying and pocketing
 - Stub series with high rigidity
 - Flatted shank DIN 6535 HB from Ø 4,5
 - With X.Cut coating



VHM Carb	X Cut
WN	kurz
N 30°	z:2
DIN6535 HB	UNI versal

Spezielle Schnittdaten auf Seite Z 28

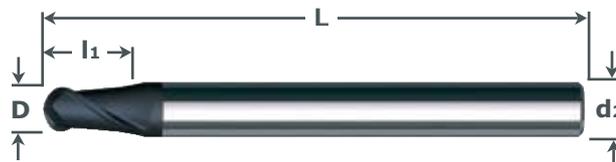
ØD	Ød2 h6	L	l1	z	r	Art. No.	Stk/pce Euro
1,0	3	38	4,0	4	0,50	6723450103	9,90
2,0	3	38	6,0	4	1,00	6723450203	9,90
2,5	3	38	9,5	4	1,25	6723450253	9,90
3,0	3	38	12,0	4	1,50	6723450303	9,90
3,5	4	50	12,0	4	1,75	6723450354	9,90
4,0	4	50	14,0	4	2,00	6723450404	9,90
4,5	6	50	16,0	4	2,25	6723450456	15,90
5,0	6	50	16,0	4	2,50	6723450506	15,90
6,0	6	50	19,0	4	3,00	6723450606	15,90
7,0	8	63	19,0	4	3,50	6723450708	24,80

ØD	Ød2 h6	L	l1	z	r	Art. No.	Stk/pce Euro
8,0	8	63	20	4	4,00	6723450808	24,80
9,0	10	75	22	4	4,50	6723450910	33,80
10,0	10	75	22	4	5,00	6723451010	33,80
11,0	12	75	25	4	5,50	6723451112	48,70
12,0	12	75	25	4	6,00	6723451212	48,70
14,0	14	89	32	4	7,00	6723451414	70,20
16,0	16	89	32	4	8,00	6723451616	90,40
18,0	18	100	38	4	9,00	6723451818	122,70
20,0	20	100	38	4	10,00	6723452020	150,30

756 026**Radiusfräser aus VHM - Überlang
Carbide Radius End Mills - Extra Long Series**

- DE:**
- Kopierbearbeitung
 - Überlange Ausführung mit Stirnradius
 - Glatter Schaft DIN 6535 HA
 - Oberfläche X.Cut beschichtet
 - Abweichende Längen auf Anfrage

- EN:**
- HSC copy milling operations
 - Extra long series with radius
 - Straight shank DIN 6535 HA
 - With X.Cut coating
 - Other lengths available on request



VHM Carb	X Cut
WN	XL
N 35°	z:2
HA	UNI versal

Spezielle Schnittdaten auf Seite Z 28

ØD 0/-0,05	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
2	2	80	3,0	2	7560260208	24,10
3	3	80	4,5	2	7560260308	27,50
4	4	100	6,0	2	7560260410	33,10
5	5	100	7,5	2	7560260510	36,40
6	6	100	9,0	2	7560260610	43,00
6	6	160	9,0	2	7560260616	57,00
8	8	100	12,0	2	7560260810	61,00

ØD 0/-0,05	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
8	8	160	12,0	2	7560260816	81,00
10	10	100	15,0	2	7560261010	72,00
10	10	160	15,0	2	7560261016	103,00
12	12	125	18,0	2	7500261212	106,00
12	12	160	18,0	2	7560261216	123,00
16	16	160	24,0	2	7560261616	188,00
20	20	160	30,0	2	7560262016	257,00

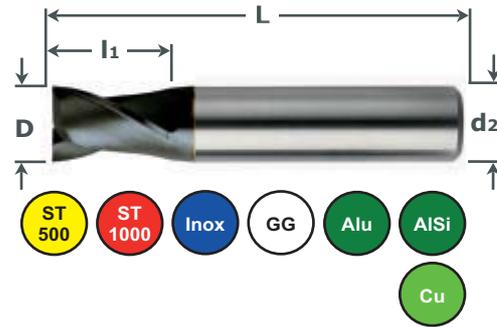
672 000

Universalfräser aus VHM - 2 Schneiden Extra kurz
Carbide Stub Series End Mills - 2 Flutes



- DE:**
- Allgemeine Anwendung
 - Extra kurze, stabile Ausführung
 - Nut- und Taschenfräsen
 - Zentrumschnitt und scharfe Schneidkanten
 - Schaft gem. DIN 6535 HA oder HB
 - Oberfläche X.Cut beschichtet

- EN:**
- General purpose milling cutter
 - Stub series with high rigidity
 - Keyway milling, slotting and pocketing
 - Center cutting with sharp cutting edges
 - Shanks acc. to DIN 6535 HA and HB
 - With X.Cut coating



VHM Carb X Cut
 WN extra kurz
 N 30° z:2
 HA HB UNI versal

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 27

672 000 Schaft DIN 6535 HA

ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
2	2	38	8	2	6720000200	13,00
3	3	38	12	2	6720000300	13,00
4	4	40	12	2	6720000400	14,00
5	5	50	14	2	6720000500	17,80
6	6	50	16	2	6720000600	20,40
7	7	60	20	2	6720000700	24,40
8	8	60	20	2	6720000800	27,30
9	9	60	20	2	6720000900	34,80

ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
10	10	70	22	2	6720001000	42,60
12	12	70	22	2	6720001200	51,40
14	14	75	25	2	6720001400	68,10
15	15	75	25	2	6720001500	86,50
16	16	75	25	2	6720001600	90,00
18	18	100	32	2	6720001800	124,90
20	20	100	32	2	6720002000	142,80

672 000 HB Schaft DIN 6535 HB "verstärkter Schaft / reinforced shank"

ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
2	6	50	4	2	6720000200HB	15,90
3	6	50	5	2	6720000300HB	15,90
4	6	54	6	2	6720000400HB	16,90
5	6	54	7	2	6720000500HB	16,90
6	6	50	16	2	6720000600HB	16,90

ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
8	8	60	20	2	6720000800HB	24,00
10	10	70	22	2	6720001000HB	37,10
12	12	70	22	2	6720001200HB	45,60
16	16	75	25	2	6720001600HB	90,90
20	20	100	32	2	6720002000HB	148,70

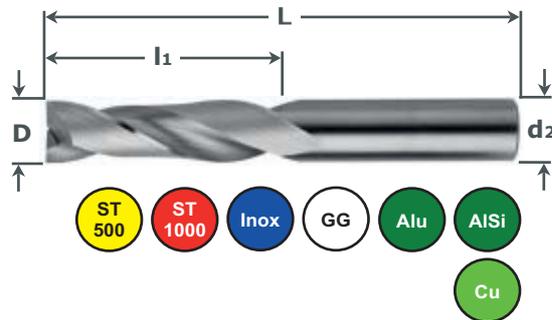
662 640

Universalfräser aus VHM - 2 Schneiden Überlang
Carbide Extra Long Series End Mills - 2 Flutes



- DE:**
- Allgemeine Anwendung
 - Zentrumschnitt, scharfe Schneidkanten
 - Nut- und Taschenfräsen
 - Überlange Ausführung mit langer Schneide
 - Glatter Schaft DIN 6535 HA
 - Oberfläche blank

- EN:**
- General purpose milling cutter
 - Center cutting, sharp cutting edges
 - Keyway milling, slotting and pocketing
 - Extra long series with long cutting edges
 - Straight shank DIN 6535 HA
 - Bright finish



VHM Carb blank
 WN über lang
 N 30° z:2
 DIN6535 HA UNI versal

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 27

ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
3	3	70	30	2	6626400300	20,10
4	4	75	40	2	6626400400	23,50
5	5	80	40	2	6626400500	30,40
6	6	80	45	2	6626400600	32,30
8	8	100	50	2	6626400800	45,50
10	10	100	50	2	6626401000	53,80
12	12	100	50	2	6626401201	61,40
12	12	150	70	2	6626401200	87,20

ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
14	14	100	50	2	6626401401	79,20
14	14	150	75	2	6626401400	116,20
16	16	100	50	2	6626401601	104,60
16	16	150	75	2	6626401600	165,10
18	18	150	75	2	6626401800	186,50
20	20	100	50	2	6626402001	156,20
20	20	150	75	2	6626402000	223,00

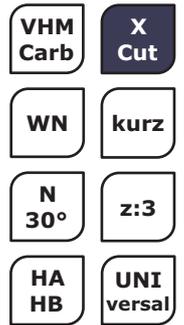
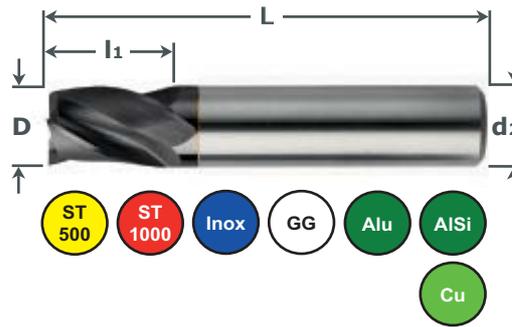
673 000

Universalfräser aus VHM - 3 Schneiden Carbide Universal End Mills - 3 Flutes



- DE:**
- Allgemeine Anwendung
 - Extra kurze, stabile Ausführung
 - Nut- und Taschenfräsen
 - Zentrumschnitt und scharfe Schneidkanten
 - Schaft gem. DIN 6535 HA oder HB
 - Oberfläche X.Cut beschichtet

- EN:**
- General purpose milling cutter
 - Stub series with high rigidity
 - Keyway milling, slotting and pocketing
 - Center cutting with sharp cutting edges
 - Shank acc. to DIN 6535 HA or HB
 - With X.Cut coating



Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 27

673 000 Schaft DIN 6535 HA

ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
2,0	2,0	38	8	3	6730000200	13,00
2,5	2,5	38	8	3	6730000250	13,00
3,0	3,0	38	12	3	6730000300	13,00
3,5	3,5	40	12	3	6730000350	14,00
4,0	4,0	40	12	3	6730000400	14,00
4,5	4,5	50	14	3	6730000450	17,80
5,0	5,0	50	14	3	6730000500	17,80
5,5	5,5	50	16	3	6730000550	20,40
6,0	6,0	50	16	3	6730000600	20,40
6,5	6,5	50	16	3	6730000650	24,40
7,0	7,0	60	20	3	6730000700	24,40
7,5	7,5	60	20	3	6730000750	27,30
8,0	8,0	60	20	3	6730000800	27,30

ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
8,5	8,5	60	20	3	6730000850	34,80
9,0	9,0	60	20	3	6730000900	34,80
9,5	9,5	70	22	3	6730000950	43,10
10,0	10,0	70	22	3	6730001000	42,60
11,0	11,0	70	22	3	6730001100	49,70
12,0	12,0	70	22	3	6730001200	51,40
13,0	13,0	75	25	3	6730001300	65,30
14,0	14,0	75	25	3	6730001400	67,70
15,0	15,0	75	25	3	6730001500	86,50
16,0	16,0	75	25	3	6730001600	90,00
18,0	18,0	100	32	3	6730001800	124,90
20,0	20,0	100	32	3	6730002000	142,80

673 000 HB Schaft DIN 6535 HB
"verstärkter Schaft / reinforced shank"

ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
2	6	50	4	3	6730000200HB	15,90
3	6	50	5	3	6730000300HB	15,90
4	6	54	6	3	6730000400HB	16,90
5	6	54	7	3	6730000500HB	16,90
6	6	50	16	3	6730000600HB	16,90

ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
8	8	60	20	3	6730000800HB	24,00
10	10	70	22	3	6730001000HB	37,10
12	12	70	22	3	6730001200HB	45,60
16	16	75	25	3	6730001600HB	90,90
20	20	100	32	3	6730002000HB	148,70

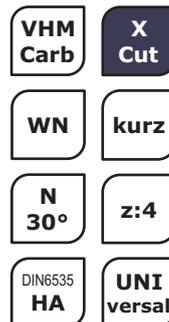
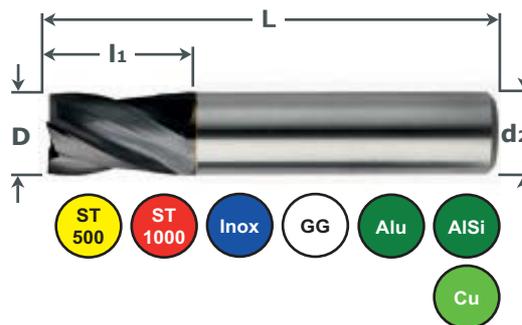
674 000

Universalfräser aus VHM - 4 Schneiden Carbide Universal End Mills - 4 Flutes



- DE:**
- Allgemeine Anwendung
 - Zentrumschnitt, scharfe Schneidkanten
 - Umfangs- und Stirnfräsen
 - Schaft gem. DIN 6535 HA oder HB
 - Oberfläche X.Cut beschichtet

- EN:**
- General purpose milling cutter
 - Center cutting, sharp cutting edges
 - Front and peripheral milling
 - Shanks acc. to DIN 6535 HA and HB
 - With X.Cut coating



Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 27

674 000 Schaft DIN 6535 HA

ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
2	2	38	8	4	6740000200	13,00
3	3	38	12	4	6740000300	13,00
4	4	40	12	4	6740000400	14,00
5	5	50	14	4	6740000500	17,80
6	6	50	16	4	6740000600	20,40
7	7	60	20	4	6740000700	24,40
8	8	60	20	4	6740000800	27,30
9	9	60	20	4	6740000900	34,80

ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
10	10	70	22	4	6740001000	42,60
11	11	70	22	4	6740001100	49,70
12	12	70	22	4	6740001200	51,40
14	14	75	25	4	6740001400	67,70
15	15	75	25	4	6740001500	86,50
16	16	75	25	4	6740001600	90,00
18	18	100	32	4	6740001800	124,90
20	20	100	32	4	6740002000	142,80

674 000 HB Schaft DIN 6535 HB "verstärkter Schaft / reinforced shank"

ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
2	6	50	4	4	6740000200HB	15,90
3	6	50	5	4	6740000300HB	15,90
4	6	54	6	4	6740000400HB	16,90
5	6	54	7	4	6740000500HB	16,90
6	6	50	16	4	6740000600HB	16,90

ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
8	8	60	20	4	6740000800HB	24,00
10	10	70	22	4	6740001000HB	37,10
12	12	70	22	4	6740001200HB	45,60
16	16	75	25	4	6740001600HB	90,90
20	20	100	32	4	6740002000HB	148,70

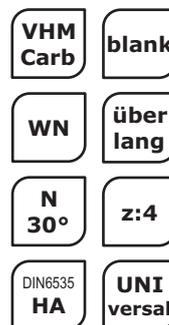
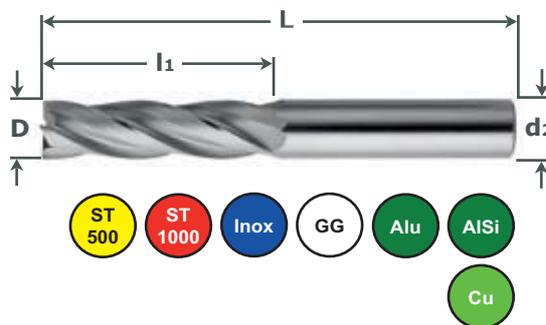
664 640

Universalfräser aus VHM - 4 Schneiden Überlang Carbide Extra Long Series End Mills - 4 Flutes



- DE:**
- Allgemeine Anwendung
 - Zentrumschnitt, scharfe Schneidkanten
 - Umfangs- und Stirnfräsen
 - Überlange Ausführung mit langer Schneide
 - Glatter Schaft DIN 6535 HA
 - Oberfläche blank

- EN:**
- General purpose milling cutter
 - Center cutting, sharp cutting edges
 - Front and peripheral milling
 - Extra long series with long cutting edges
 - Straight shank DIN 6535 HA
 - Bright finish



Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 27

ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
3	3	70	30	4	6646400300	20,10
4	4	75	40	4	6646400400	23,50
5	5	80	40	4	6646400500	30,40
6	6	80	45	4	6646400600	32,30
8	8	100	50	4	6646400800	45,50
10	10	100	50	4	6646401000	59,20
12	12	100	50	4	6646401201	61,40
12	12	150	70	4	6646401200	87,20

ØD h9	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
14	14	100	50	4	6646401401	79,20
14	14	150	75	4	6646401400	116,20
16	16	100	50	4	6646401601	104,60
16	16	150	75	4	6646401600	165,10
18	18	150	75	4	6646401800	186,50
20	20	100	50	4	6646402001	156,20
20	20	150	75	4	6646402000	223,00