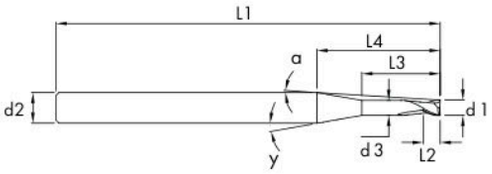
SOLID CARBIDE END MILLS

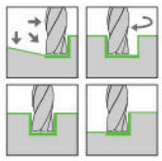
heikenei.com

VOLLHARTMETALLFRÄSER

KARBÜR FREZE ALUMIN







ALUMIN

<52 HRC

END MILL FRÄSER — TYPE

MG-07 — QUALITY

d1 — DIAMETER

DIN 6528 — NORM

2 FLUTES

DIN 6535 HA — SHAFT TYPE

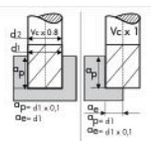
30° — HELICAL

CHAMFER

DRYCUT — COATED

d1	L2	L3	L4	d3	L1	d2 (h6)	Z	y°	a°	Coated Code
0,2	0,3	0,4	15,98	0,19	50	4	2	7,00°	6,78°	4020320
0,2	0,3	0,8	16,38	0,19	50	4	2	7,00°	6,62°	4020330
0,2	0,3	1,2	12,08	0,19	50	4	2	10,00°	8,94°	4020340
0,2	0,3	2,0	12,88	0,19	50	4	2	10,00°	8,39°	4020350
0,3	0,5	0,6	15,85	0,29	50	4	2	7,00°	6,66°	4020360
0,3	0,5	1,2	11,85	0,29	50	4	2	10,00°	8,88°	4020370
0,3	0,5	2,4	13,05	0,29	50	4	2	10,00°	8,70°	4020380
0,3	0,5	3,0	13,65	0,29	50	4	2	10,00°	7,72°	4020390
0,4	0,6	0,8	15,66	0,38	50	4	2	7,00°	6,55°	4020400
0,4	0,6	1,6	12,01	0,38	50	4	2	10,00°	8,52°	4020410
0,4	0,6	3,2	13,61	0,38	50	4	2	10,00°	7,53°	4020420
0,4	0,6	4,0	14,41	0,38	50	4	2	10,00°	6,92°	4020430
0,5	0,8	1,0	15,55	0,48	50	4	2	7,00°	6,42°	4020440
0,5	0,8	2,0	12,18	0,48	50	4	2	10,00°	8,17°	4020450
0,5	0,8	4,0	14,18	0,48	50	4	2	10,00°	7,03°	4020460
0,5	0,8	6,0	16,18	0,48	50	4	2	10,00°	6,17°	4020470
0,6	0,9	1,2	15,35	0,57	50	4	2	10,00°	6,32°	4020480
0,6	0,9	2,0	11,95	0,57	50	4	2	10,00°	8,09°	4020490
0,6	0,9	4,0	13,95	0,57	50	4	2	10,00°	6,94°	4020500
0,6	0,9	8,0	17,95	0,57	50	4	2	10,00°	5,41°	4020510
0,7	1,1	1,4	15,18	0,67	50	4	2	7,00°	6,20°	4020520
0,7	1,1	2,5	12,21	0,67	50	4	2	10,00°	7,69°	4020530
0,7	1,1	5,0	14,71	0,67	50	4	2	10,00°	6,40°	4020540
0,7	1,1	8,0	17,71	0,67	50	4	2	10,00°	5,32°	4020550
0,8	1,2	1,6	11,10	0,76	50	4	2	10,00°	8,20°	4020560
0,8	1,2	3,0	12,50	0,76	50	4	2	10,00°	7,29°	4020570
0,8	1,2	6,0	15,50	0,76	50	4	2	10,00°	5,89°	4020580
0,8	1,2	10,0	19,50	0,76	50	4	2	10,00°	4,69°	4020590

d1	L2	L3	L4	d3	L1	d2 (h6)	Z	y°	a°	Coated Code
1,0	1,5	2,0	11,01	0,95	50	4	2	10,00°	7,75°	4020600
1,0	1,5	4,0	13,01	0,95	50	4	2	10,00°	6,57°	4020610
1,0	1,5	8,0	17,01	0,95	50	4	2	10,00°	5,03°	4020620
1,0	1,5	12,0	21,01	0,95	50	4	2	10,00°	4,08°	4020630
1,0	1,5	16,0	25,01	0,95	50	4	2	10,00°	3,43°	4020640
1,0	1,5	20,0	29,01	0,95	50	4	2	10,00°	2,96°	4020650
1,2	1,8	2,0	10,54	1,14	50	4	2	10,00°	7,56°	4020660
1,2	1,8	4,0	12,54	1,14	50	4	2	10,00°	6,37°	4020670
1,5	2,3	4,0	11,85	1,43	50	4	2	10,00°	6,02°	4020680
1,5	2,3	8,0	15,85	1,43	50	4	2	10,00°	4,50°	4020690
1,5	2,3	12,0	19,85	1,43	50	4	2	10,00°	3,60°	4020700
1,5	2,3	20,0	27,85	1,43	50	4	2	10,00°	2,57°	4020710
2,0	3,0	4,0	10,68	1,90	50	4	2	10,00°	5,35°	4020720
2,0	3,0	8,0	14,68	1,90	50	4	2	10,00°	3,09°	4020730
2,0	3,0	12,0	18,68	1,90	50	4	2	10,00°	3,06°	4020740
2,0	3,0	16,0	22,68	1,90	50	4	2	10,00°	2,52°	4020750
2,0	3,0	20,0	26,68	1,90	50	4	2	10,00°	2,14°	4020760
2,5	3,8	5,0	10,51	2,38	50	4	2	10,00°	4,08°	4020770
2,5	3,8	8,0	13,51	2,38	50	4	2	10,00°	3,17°	4020780
2,5	3,8	12,0	17,51	2,38	50	4	2	10,00°	2,45°	4020790
2,5	3,8	16,0	21,51	2,38	50	4	2	10,00°	1,99°	4020800
2,5	3,8	20,0	25,51	2,38	50	4	2	10,00°	1,68°	4020810
3,0	4,5	6,0	10,34	2,85	50	4	2	10,00°	2,76°	4020820
3,0	4,5	8,0	12,34	2,85	50	4	2	10,00°	2,32°	4020830
3,0	4,5	12,0	16,34	2,85	50	4	2	10,00°	1,75°	4020840
3,0	4,5	16,0	20,34	2,85	50	4	2	10,00°	1,40°	4020850
3,0	4,5	20,0	24,34	2,85	50	4	2	10,00°	1,17°	4020860



	AL			CU			Graphit		
	3.2151 3.2373 3.2382			2.1247 2.0580 2.0598					
	Vc = 460 m/dk.			Vc = 230 m/dk.			Vc = 500 m/dk.		
dl	ap	ae	fz	n	Vf	fz	n	Vf	fz	n	Vf
0.5	0.05	0.05	0.008	60000	960	0.010	60000	1200	0.005	60000	600
1.0	0.10	0.10	0.014	60000	1680	0.013	60000	1560	0.010	60000	1200
1.5	0.15	0.15	0.020	60000	2400	0.016	49000	1568	0.015	60000	1800
2.0	0.20	0.20	0.026	60000	3120	0.022	36800	1619	0.020	60000	2400
2.5	0.25	0.25	0.032	58800	3763	0032	29400	1881	0.025	60000	3000
3.0	0.30	0.30	0.038	49000	3724	0 044	24500	2156	0030	53300	3198