

	Schruppfräsen				Schichten			
	VHM-UF		VHM-UF		VHM-UF		K10-20	
Schneidstoff	WN		WN		6527		6527	
Norm	HR		H		N		N	
Oberfläche	TiAlN		TiAlN				TiAlN	
Bestell-Nr.	15 368 400-515 (HB)		15 359 110-131 (HA) 15 359 134-155 (HB)		15 363 013-052 (HB)		15 361 010-043 (HB)	
Schneidenzahl	3-6-schneidig Seite 2/71		3-schneidig Seite 2/61		4-schneidig Seite 2/62		4-schneidig Seite 2/61	
Zustellung/ Anwendung								
	 $a_e = 0,5 \times D$ $a_p = 1,0 \times D$		 $a_p = 1 \times D$ $a_e = 0,1 \times D$		 $a_p = 1 \times D$ $a_e = 0,1 \times D$		 $a_p = 1 \times D$ $a_e = 0,1 \times D$	
	v_c m/min	VR- Code A	v_c m/min	VR- Code A	v_c m/min	VR- Code B	v_c m/min	VR- Code A
294-338	51	104-107	13	94-116	47	35-40	17	
294-338	51	104-107	13	86-106	46	35-40	17	
294-338	51	104-107	13	94-116	46	35-40	17	
294-338	51	104-107	13	70-86	45	30-35	17	
294-338	51	104-107	13	94-116	46	35-40	17	
284-338	51	104-107	13	86-106	46	35-40	17	
294-338	51	104-107	13	70-86	45	30-35	17	
294-338	51	104-107	13	83-103	45	30-35	17	
226-252	52	63-66	14	70-86	44	25-30	18	
294-338	51	104-107	13	105-129	46	35-40	17	
294-338	51	104-107	13	83-103	46	30-35	17	
226-252	52	63-66	14	62-76	45	25-30	18	
294-338	51	104-107	13	94-116	46	30-35	17	
226-252	52	63-66	14	86-106	44	25-30	18	
294-338	51	104-107	13	83-103	46	35-40	17	
294-338	51	104-107	13	70-86	44	30-35	17	
294-338	51	104-107	13	54-66	45	30-35	17	
226-252	52	63-66	14	54-66	44	25-30	18	
158-170	52	50-54	15	54-66	45	48-52	19	
158-170	52	50-54	15	45-57	44	48-52	19	
158-170	52	50-54	15	43-53	45	48-52	19	
				31-39	42			
45-47	53	20-22	16	32-40	44			
				113-139	46	38-42	20	
				113-139	45	38-42	20	
				102-126	46	38-42	20	
				86-106	45	38-42	20	
				59-73	43	38-42	20	
158-170	52	50-54	15	54-66	44			
158-170	52	50-54	15	43-53	43			
				459-561	49	99-100	21	
				432-528	48	99-100	21	
				224-274	47	99-100	21	
				183-225	48	99-100	21	
				259-317	49	75-76	21	
				118-146	48	75-76	21	
				108-132	47	75-76	21	
				86-106	47	75-76	21	
				108-132	47	75-76	21	
				81-99	46	75-76	21	
				81-99	46	75-76	21	
				70-86	45	75-76	21	
				118-146	45			
				108-132	45			

2 x D = 50 %