

VHM-Radiusfräser

**Radientoleranz $\pm 0,003$
polierter Spanraum**

**fraise à rayon en carbure monobloc
solid carbide ball nose end mill**



Blue-Line

2860

Ausführung

Baumaße nach Werksnorm,
2 Schneiden, rechtsspiralgenutet,
rechtsschneidend, 2 Schneiden, zur
Mitte, Zylinderschaft DIN 6535-HA

Exécution

dimensions suivant normes standards,
rayonnée, 2 dents, hélice à droite, coupe à
droite, 2 dents passant au centre, queue
cylindrique DIN 6535-HA

Design

dimensions according to work standard, ball
nose, 2 flutes, spiral fluted, right hand cut, 2
cutting edges to center, cylindrical shank
DIN 6535-HA

Schneidstoff

VHM-Microfeinstkorn

Matière

carbure monobloc micro-grain

Cutting material

solid carbide micro-grain

Beschichtung

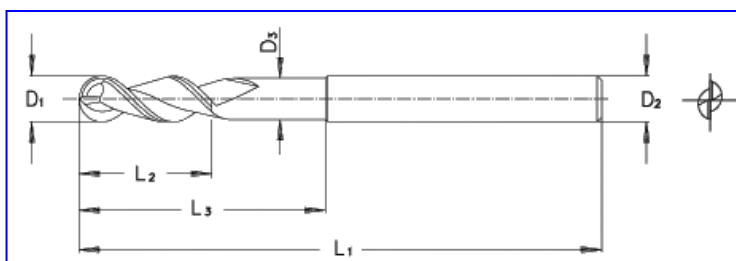
TiAlN-Blue

Revêtement

TiAlN-Blue

Coating

TiAlN-Blue



Artikel- nummer	D 1 0/-0,015 mm	D 2 h5 mm	D 3 mm	R +0,003 mm	L1 mm	L2 mm	L3 mm	Artikel- nummer	D 1 0/-0,015 mm	D 2 h5 mm	D 3 mm	R mm	L1 mm	L2 mm	L3 mm
2860030	0,3	6,0	0,28	0,15	55	0,3	1,0	2860154	1,5	6,0	1,44	0,75	65	1,2	15,0
2860032	0,3	6,0	0,28	0,15	55	0,3	4,0	2860155	1,5	6,0	1,44	0,75	65	1,2	20,0
2860040	0,4	6,0	0,38	0,20	55	0,3	3,0	2860200	2,0	6,0	1,92	1,00	55	1,5	6,0
2860041	0,4	6,0	0,38	0,20	55	0,3	5,0	2860201	2,0	6,0	1,92	1,00	55	1,5	8,0
2860042	0,4	6,0	0,38	0,20	55	0,3	7,0	2860202	2,0	6,0	1,92	1,00	65	1,5	10,0
2860050	0,5	6,0	0,48	0,25	55	0,4	2,0	2860203	2,0	6,0	1,92	1,00	65	1,5	12,0
2860051	0,5	6,0	0,48	0,25	55	0,4	4,0	2860204	2,0	6,0	1,92	1,00	65	1,5	15,0
2860052	0,5	6,0	0,48	0,25	55	0,4	6,0	2860205	2,0	6,0	1,92	1,00	65	1,5	20,0
2860060	0,6	6,0	0,58	0,30	55	0,5	2,0	2860300	3,0	6,0	2,9	1,50	55	2,5	6,0
2860061	0,6	6,0	0,58	0,30	55	0,5	4,0	2860301	3,0	6,0	2,9	1,50	65	2,5	8,0
2860062	0,6	6,0	0,58	0,30	55	0,5	6,0	2860302	3,0	6,0	2,9	1,50	65	2,5	10,0
2860063	0,6	6,0	0,58	0,30	55	0,5	8,0	2860303	3,0	6,0	2,9	1,50	65	2,5	12,0
2860080	0,8	6,0	0,77	0,40	55	0,6	4,0	2860304	3,0	6,0	2,9	1,50	75	2,5	16,0
2860081	0,8	6,0	0,77	0,40	55	0,6	6,0	2860305	3,0	6,0	2,9	1,50	75	2,5	20,0
2860083	0,8	6,0	0,77	0,40	55	0,6	10,0	2860306	3,0	6,0	2,9	1,50	75	2,5	30,0
2860084	0,8	6,0	0,77	0,40	55	0,6	12,0	2860400	4,0	6,0	3,9	2,00	65	3,2	10,0
2860085	0,8	6,0	0,77	0,40	55	0,6	16,0	2860401	4,0	6,0	3,9	2,00	65	3,2	15,0
2860100	1,0	6,0	0,95	0,50	55	0,8	4,0	2860402	4,0	6,0	3,9	2,00	65	3,2	20,0
2860101	1,0	6,0	0,95	0,50	55	0,8	6,0	2860403	4,0	6,0	3,9	2,00	70	3,2	25,0
2860102	1,0	6,0	0,95	0,50	55	0,8	8,0	2860404	4,0	6,0	3,9	2,00	75	3,2	35,0
2860103	1,0	6,0	0,95	0,50	65	0,8	10,0	2860501	5,0	6,0	4,9	2,50	65	4,0	15,0
2860104	1,0	6,0	0,95	0,50	65	0,8	12,0	2860502	5,0	6,0	4,9	2,50	65	4,0	18,0
2860105	1,0	6,0	0,95	0,50	65	0,8	15,0	2860600	6,0	6,0	5,9	3,00	65	5,0	10,0
2860106	1,0	6,0	0,95	0,50	65	0,8	16,0	2860601	6,0	6,0	5,9	3,00	65	5,0	15,0
2860120	1,2	6,0	1,15	0,60	55	1,0	3,0	2860602	6,0	6,0	5,9	3,00	65	5,0	20,0
2860126	1,2	6,0	1,15	0,60	65	1,0	18,0	2860603	6,0	6,0	5,9	3,00	70	5,0	25,0
2860150	1,5	6,0	1,44	0,75	55	1,2	6,0	2860604	6,0	6,0	5,9	3,00	75	5,0	30,0
2860151	1,5	6,0	1,44	0,75	55	1,2	8,0	2860605	6,0	6,6	5,9	3,00	90	5,0	40,0
2860152	1,5	6,0	1,44	0,75	65	1,2	10,0								



Anwendung

Hochgeschwindigkeitskopierfräsen
von Werkzeugstahl weich bis 68 HRC in
Trockenbearbeitung

Utilisation

Fraîsage par copiage à très
grande vitesse d'aciers à outil
jusqu'à HRC 68 en usinage à sec

Application

High speed copying milling of tool steel with
a hardness of up to HRC 68 with dry milling

