

A

# HEAD-Master<sup>®</sup>

®



VHM - TOOLS  
SOLID CARBIDE TOOLS

Typ Type	Form Shape	Bezeichnung Designation	Darstellung Figure	Beschichtet Coated		Zähnezahl No. of flute	Größe Size						Seite Page		
							Material Workpiece								
							P	M	K	N	S	H			
Min	Max	Steel Stahl	Stainless steel Rostfreier Stahl	Cast iron Gussisen	Non-ferrous metal Nichteisenmetalle	Heat resistant alloy Hitzebeständige Legierung	Titanium Alloy Titan	Hardened steel Gehärteter Stahl							
1-Zahnfräser Solid carbide 1-tooth cutter		310.035....		Unbeschichtet .010	ALCN .035	1	1,5	12							10
		311.035....		Unbeschichtet .010	ALCN .035	1	1,5	12							11
		312.035....		Unbeschichtet .010	ALCN .035	1	1,5	12							12
		313.035....		Unbeschichtet .010	ALCN .035	1	1,5	12							13
Alucutter Solid carbide aluminium cutter		512.035....		Unbeschichtet .010	ALCN .035	2	3,0	20							14
		514.035....		Unbeschichtet .010	ALCN .035	3	6,0	25							15
		517.035....		Unbeschichtet .010	ALCN .035	2	6,0	25							16
		516.035....		Unbeschichtet .010	ALCN .035	2-4	4,0	25							17
Alu RaZer-LPC Solid carbide aluminium RaZer-LPC		871.035....			ALCN .035	3	3,0	25							18
		872.035....			ALCN .035	3	5,0	25							19
		873.035....			ALCN .035	4	4,0	20							20
		874.035....			ALCN .035	3	3,0	20							21
Alucutter Solid carbide aluminium cutter		522.035....			ALCN .035	3-4	3,0	25							22
		524.035....			ALCN .035	4	3,0	25							23
		362.035....			ALCN .035	3	6,0	25							24
		351.035....			ALCN .035	3	3,0	25							25
		534.035....			ALCN .035	4	3,0	25							26
		518.035....			ALCN .035	4	3,0	25							27
Schrupp-Alucutter HR Roughing cutter		363.035....			ALCN .035	3	6,0	25							28
		515.035....			ALCN .035	3	6,0	25							29
HPC cutter		356.035....			ALCN .035	6	6,0	25							30
Alucutter Solid carbide aluminium cutter		643.035....			ALCN .035	2	1,0	20							31
		358.050....			DLC .050	2	1,0	25							32
		359.050....		Diamant .055	DLC .050	3	1,0	25							33
FK,CFK, Graphite milling cutter		670.055....		Diamant .055	Diamant GFK .056	2	1,0	12							34-35
		671.055....		Diamant .055	Diamant GFK .056	2	1,0	12							36
GFK,CFK Graphite Router		190.055....		Diamant .055	Diamant GFK .056	2	3,0	16							37

A

Typ Type	Form Shape	Bezeichnung Designation	Darstellung Figure	Beschichtet Coated		Zähnezahl No. of flute	Größe Size		Material Workpiece						Seite Page	
							Min	Max	P	M	K	N	S	H		
									Steel Stahl	Stainless steel Rostfreier Stahl	Cast iron Gussisen	Non-ferrous metal Nichtmetall	Heat resistant alloy Titanium Alloy Hitzebeständige Legierung, Titan	Hardened steel Genärteter Stahl		
GFK,CFK, Graphite Router		191.055....		Diamant .055	Diamant GFK .056	2	3,0	16								38
GFK, CFK, Graphite Schaffräser GFK,CFK, Graphite milling cutter		672.055....		Diamant .055	Diamant GFK .056	2	3,0	20								39
		673.055....		Diamant .055	Diamant GFK .056	4	6,0	20								40
		674.055....		Diamant .055	Diamant GFK .056	4	3,0	12								41
		675.055....		Diamant Graphit .055	Diamant GFK .056	4	4,0	12								42
		676.055....		Diamant Graphit .055	Diamant GFK .056	2	1,0	20								43
GFK, CFK, Graphite Vollradiusfräser radius milling cutter		677.055....		Diamant Graphit .055	Diamant GFK .056	2	1,0	20								44
		678.055....		Diamant Graphit .055	Diamant GFK .056	2	4,0	10								45
		679.055....		Diamant Graphit .055	Diamant GFK .056	2	1,0	12								46
GFK, CFK, Graphite Kantfräser radius milling cutter		680.055....		Diamant Graphit .055	Diamant GFK .056	4-6	6,0	12								47
		681.055....		Diamant Graphit .055	Diamant GFK .056	8	4,0	20								48
		682.055....		Diamant Graphit .055	Diamant GFK .056	8	4,0	20								49
		683.055....		Diamant Graphit .055	Diamant GFK .056	8	4,0	20								50
		684.055....		Diamant Graphit .055	Diamant GFK .056	8	6,0	20								51
Schaffräser Solidcarbide milling cutter		222.025....			ALTiN .025	2	2,0	20								52
		232.025....			ALTiN .025	2	3,0	20								53
		236.025....			ALTiN .025	2	6,0	20								54
		130.025....			ALTiN .025	2	1,0	20								55
Kopierfräser Solid carbide copy milling		731.035....			ALTiN .025	2	2,0	20								56
		732.025....			ALTiN .025	2	2,0	12								57
Schaffräser milling cutter		230.025....			ALTiN .025	2	2,0	25								58
Eckradiusfräser Milling cutter with corner radius		442.025....			ALTiN .025	2	4,0	20								59
		443.025....			ALTiN .025	2	4,0	20								60
Mini - Schaffräser copy mill milling cutter		243.025....			ALTiN .025	2	1,0	20								61
Eckradius- Milling cutter with corner radius		668.025....			ALTiN .025	2	1,0	6,0								62
Schaffräser milling cutter		441.025....			ALTiN .025	3	1,0	20								63
		303.025....			ALTiN .025	3	3,0	20								64

Typ Type	Form Shape	Bezeichnung Designation	Darstellung Figure	Beschichtet Coated	Zähnezahl No. of flute	Größe Size		Material Workpiece						Seite Page
						Min	Max	P	M	K	N	S	H	
								Steel Stahl	Stainless steel Rostfreier Stahl	Cast iron Gussisen	Non-ferrous metal Nichteisemetall	Heat resistant alloy Hitzebeständige Legierung	Titanium alloy Titan	
VHM-Schaftfräser Solid carbide milling cutter		461.025....		ALTiN .025	3	3,0	20	■	■	■	■			65
		333.025....		ALTiN .025	3	2,0	20	■	■	■	■			66
		353.025....		ALTiN .025	3	3,0	20	■	■	■	■			67
		460.025....		ALTiN .025	3	1,0	12	■	■	■	■			68
		240.025....		ALTiN .025	3	1,0	20	■	■	■	■			69
		244.025....		ALTiN .025	3-4	2,8	16	■	■	■	■			70
		224.025....		ALTiN .025	4	2,0	20	■	■	■	■			71
		234.025....		ALTiN .025	4	3,0	20	■	■	■	■			72
		456.025....		ALTiN .025	4	4,0	25	■	■	■	■			73
		314.025....		ALTiN .025	4	3,0	20	■	■	■	■			74
		324.025....		ALTiN .025	4	3,0	20	■	■	■	■			75
		334.025....		ALTiN .025	4	2,0	20	■	■	■	■			76
		422.025....		ALTiN .025	4	1,0	20	■	■	■	■			77
		776.025....		ALTiN .025	4	6,0	20	■	■	■	■			78
Eckradius- Schaftfräser Milling cutter with corner radius		423.025....		ALTiN .025	4	2,0	20	■	■	■	■			79
Schaftfräser Stabilität Milling cutter with high stability		420.025....		ALTiN .025	4	4,0	20	■	■	■	■			80
Eckradius- Schaftfräser Milling cutter with corner radius		425.025....		ALTiN .025	3-4	3,0	20	■	■	■	■			81
Kopierfräser Copy milling cutter with radius		751.025....		ALTiN .025	4	2,0	16	■	■	■	■			82-83
Schaftfräser Q357/38° Solid carbide milling cutter Q357/38°		847.026....		ALTiN .025	ALTiN plus .026	4	3,0	25	■	■	■	■		84
		848.026....		ALTiN .025	ALTiN plus .026	4	3,0	25	■	■	■	■		85
		840.026....		ALTiN .025	ALTiN plus .026	4	5,0	25	■	■	■	■		86
		319.026....		ALTiN .025	ALTiN plus .026	3/6	6,0	25	■	■	■	■		87
		844.025....		ALTiN .025		4	3,0	25	■	■	■	■		88
		839.025....		ALTiN .025		4	6,0	25	■	■	■	■		89
		837.025....		ALTiN .025		4	4,0	25	■	■	■	■		90
		835.026....		ALTiN .025	ALTiN plus .026	3	3,0	25	■	■	■	■		91
		836.026....		ALTiN .025	ALTiN plus .026	5	3,0	25	■	■	■	■		92

Typ Type	Form Shape	Bezeichnung Designation	Darstellung Figure	Beschichtet Coated		Zähnezahl No. of flute	Material Workpiece						Seite Page			
							Größe Size		P	M	K	N		S	H	
							Min	Max	Steel Stahl	Stainless steel Rostfreier Stahl	Cast iron Gussisen	Non-ferrous metal Nichteisenmetalle		Titanium alloy Titanlegierung	Hardened steel Gehärteter Stahl	
Schaftfräser Coarse Solid carbide milling cutter O42°/45°		852.026....		ALTIM .025	ALTIM plus .026	4	3,0	25	■	■	■	■	■	■	■	93
Schaftfräser O42°/45° Solid carbide milling cutter O42°/45°		853.026....		ALTIM .025	ALTIM plus .026	4	3,0	25	■	■	■	■	■	■	■	94
Schaftfräser O42°/45° Solid carbide milling cutter O42°/45°		859.026....		ALTIM .025	ALTIM plus .026	4	5,0	25	■	■	■	■	■	■	■	95
MultiFräser Coarse multi milling cutter O42°/45°		855.026....		ALTIM .025	ALTIM plus .026	3/6	6,0	25	■	■	■	■	■	■	■	96
Schaftfräser O42°/45° Solid carbide milling cutter O42°/45°		856.025....			ALTIM .025	4	3,0	25	■	■	■	■	■	■	■	97
		857.025....			ALTIM .025	4	6,0	25	■	■	■	■	■	■	■	98
		858.025....			ALTIM .025	4	4,0	25	■	■	■	■	■	■	■	99
Schaftfräser Coarse Solid carbide milling cutter RF35°/38°		861.026....		ALTIM .025	ALTIM plus .026	4	3,0	25	■	■	■	■	■	■	■	100
Schaftfräser Coarse Solid carbide milling cutter O42°/45°		862.026....		ALTIM .025	ALTIM plus .026	4	3,0	25	■	■	■	■	■	■	■	101
Schaftfräser RaZer-LPC		875.026....		ALTIM .025	ALTIM plus .026	4	3,0	25	■	■	■	■	■	■	■	102
		876.026....		ALTIM .025	ALTIM plus .026	4	3,0	25	■	■	■	■	■	■	■	103
		877.026....		ALTIM .025	ALTIM plus .026	4	3,0	25	■	■	■	■	■	■	■	104
		878.026....		ALTIM .025	ALTIM plus .026	4	5,0	25	■	■	■	■	■	■	■	105
		879.026....		ALTIM .025	ALTIM plus .026	4	3,0	25	■	■	■	■	■	■	■	106
		880.026....		ALTIM .025	ALTIM plus .026	4	6,0	25	■	■	■	■	■	■	■	107
Schaftfräser RaZer-LPC Trochoidal		882.026....		ALTIM .025	ALTIM plus .026	5	6,0	20	■	■	■	■	■	■	■	108
		881.026....		ALTIM .025	ALTIM plus .026	5	6,0	20	■	■	■	■	■	■	■	109
		883.026....		ALTIM .025	ALTIM plus .026	5	6,0	20	■	■	■	■	■	■	■	110
Schaftfräser RaZer-LPC Milling cutter RaZer-LPC		850.026....		ALTIM .025	ALTIM plus .026	4	3,0	25	■	■	■	■	■	■	■	111
		851.026....		ALTIM .025	ALTIM plus .026	4	3,0	25	■	■	■	■	■	■	■	112
		854.026....		ALTIM .025	ALTIM plus .026	4	5,0	25	■	■	■	■	■	■	■	113
Schnupfräser (HR) Solid carbide roughing milling cutter		494.025....			ALTIM .025	3	6,0	25	■	■	■	■	■	■	■	114
		414.025....			ALTIM .025	4	3,0	25	■	■	■	■	■	■	■	115
		434.025....			ALTIM .025	4	3,0	25	■	■	■	■	■	■	■	116
		444.025....			ALTIM .025	4	6,0	25	■	■	■	■	■	■	■	117
		454.025....			ALTIM .025	4	4,0	25	■	■	■	■	■	■	■	118
	455.025....			ALTIM .025	4	4,0	25	■	■	■	■	■	■	■	■	119

Typ Type	Form Shape	Bezeichnung Designation	Darstellung Figure	Beschichtet Coated	Zähnezahl No. of flute	Größe Size		Material Workpiece						Seite Page	
						Min	Max	P	M	K	N	S	H		
								Steel Stahl	Stainless steel Rostfreier Stahl	Cast iron Gussisen	Non-ferrous metal Nichteisenmetalle	Heat resistant alloy Hitzebeständige Legierung	Titanium alloy Titan		Hardened steel Gehärteter Stahl
Schruppfräser (HR) Solid carbide roughing milling cutter		415.025....		ALTIN .025	4	6,0	25	■	■	■	■	■	■	■	120
		409.025....		ALTIN .025	4	6,0	25	■	■	■	■	■	■	■	121
		424.025....		ALTIN .025	6	6,0	25	■	■	■	■	■	■	■	122
		484.025....		ALTIN .025	5	6,0	25	■	■	■	■	■	■	■	123
VHM-Schleiffräser Solid carbide milling cutter		318.025....		ALTIN .025	6	5,0	25	■	■	■	■	■	■	■	124
		170.025....		ALTIN .025	6	6,0	20	■	■	■	■	■	■	■	125
		332.025....		ALTIN .025	6-8	12,0	25	■	■	■	■	■	■	■	126
		328.025....		ALTIN .025	6	4,0	25	■	■	■	■	■	■	■	127
		331.025....		ALTIN .025	6-8	6,0	20	■	■	■	■	■	■	■	128
		418.025....		ALTIN .025	6-8	6,0	20	■	■	■	■	■	■	■	129
Mehrschneiden Schleiffräser More cutting milling cutter		419.025....		ALTIN .025	6-8	6,0	20	■	■	■	■	■	■	■	130
		665.025....		ALTIN .025	8-16	6,0	20	■	■	■	■	■	■	■	131
Schleiffräser Finish Milling cutter Finish		846.025....		ALTIN .025	6	8,0	25	■	■	■	■	■	■	■	132
Radiusfräser Solid carbide radius milling cutter		621.025....		ALTIN .025	2	1,0	25	■	■	■	■	■	■	■	133
		622.025....		ALTIN .025	2	3,0	25	■	■	■	■	■	■	■	134
		632.025....		ALTIN .025	2	3,0	25	■	■	■	■	■	■	■	135
		655.025....		ALTIN .025	2	6,0	32	■	■	■	■	■	■	■	136
		657.025....		ALTIN .025	2	6,0	32	■	■	■	■	■	■	■	137
		774.025....		ALTIN .025	2	3,0	20	■	■	■	■	■	■	■	138
		773.025....		ALTIN .025	2	1,0	32	■	■	■	■	■	■	■	139
Kopierfräser Solid carbide copy milling cutter		761.025....		ALTIN .025	2	2,0	12	■	■	■	■	■	■	■	140
		762.025....		ALTIN .025	2	6,0	12	■	■	■	■	■	■	■	141
Kugelfräser Ballmilling cutter		781.025....		ALTIN .025	2	1,0	16	■	■	■	■	■	■	■	142
Kopierfräser Solid carbide copy milling cutter		885.025....		ALTIN .025	2	1,0	20	■	■	■	■	■	■	■	143
Mini-Radiusfräser Solid carbide mini radius milling cutter		641.025....		ALTIN .025	2	1,0	20	■	■	■	■	■	■	■	144
		669.025....		ALTIN .025	2	1,0	6,0	■	■	■	■	■	■	■	145
Radiusfräser Solid carbide radius milling cutter		160.025....		ALTIN .025	3	3,0	20	■	■	■	■	■	■	■	146

A

Typ Type	Form Shape	Bezeichnung Designation	Darstellung Figure	Beschichtet Coated	Zähnezahl No. of flute	Größe Size		Material Workpiece						Seite Page
						Min	Max	P	M	K	N	S	H	
								Steel Stahl	Stainless steel Rostfreier Stahl	Cast iron Gussisen	Non-ferrous metal Nichteisenmetalle Heat resistant alloy Titanium/Alu Titanlegierung, Titan	Hardened steel Gehärteter Stahl		
Radiusräser Solid carbide radius milling cutter		624.025....		ALTIM .025	4	3,0	20	■	■	■	■	■	■	147
		634.026....		ALTIM .025	ALTIM plus .026	4	3,0	20	■	■	■	■	■	148
		404.025....		ALTIM .025	3-4	5,0	20	■	■	■	■	■	■	149
Kuglräser Solid carbide ball milling cutter		782.025....		ALTIM .025	4	5,0	16	■	■	■	■	■	■	150
Torusräser Solid carbide torus milling cutter		742.025....		ALTIM .025	4	6,0	20	■	■	■	■	■	■	151
		771.025....		ALTIM .025	4-6	3,0	12	■	■	■	■	■	■	152
		752.025....		ALTIM .025	4	6,0	16	■	■	■	■	■	■	153
T-Nulenträser T-Slot milling cutter		1090.025....		ALTIM .025	6	11,0	40	■	■	■	■	■	■	154
		1091.025....		ALTIM .025	6-10	16,0	38	■	■	■	■	■	■	155
Mikellräser angel milling cutter		1092.025....		ALTIM .025	8-10	16,0	38	■	■	■	■	■	■	156
T-Nulenträser T-Slot milling cutter		1093.025....		ALTIM .025	4	2,0	10	■	■	■	■	■	■	157
Focused steel backcamfer milling cutter		1100.025....		ALTIM .025	4	2,0	16	■	■	■	■	■	■	158
Quarter circle milling cutter		1101.025....		ALTIM .025	4	0,2	1,5	■	■	■	■	■	■	159
Gewebträser cutter central		715.025....		Unbeschichtet uncoated .010	4-6	3,0	16	■	■	■	■	■	■	160 - 161
Enggratfräser engine milling cutter		870.025....		ALTIM .025	4-6	4,0	20	■	■	■	■	■	■	162
		800.025....		ALTIM .025	3-6	1,0	20	■	■	■	■	■	■	163
Viereckfrä- ser circular milling cutter		890.025....		ALTIM .025	4-6	4,0	20	■	■	■	■	■	■	164
Multirill Multi milling cutter		770.025....		Unbeschichtet uncoated .010	1	3,0	20	■	■	■	■	■	■	165
		700.025....		Unbeschichtet uncoated .010	1	3,0	20	■	■	■	■	■	■	166
		722.025....		Unbeschichtet uncoated .010	1	3,0	20	■	■	■	■	■	■	167
Spiralbohrer 4xD Solid carbide drill 4xD		613.025....		ALTIM .025	1	1,0	20	■	■	■	■	■	■	168 - 173
		813.025....		ALTIM .025	1	1,0	20	■	■	■	■	■	■	168 - 173
Spiralbohrer 6xD Solid carbide drill 6xD		615.025....		ALTIM .025	1	1,0	20	■	■	■	■	■	■	174 - 179
		815.025....		ALTIM .025	1	3,0	20	■	■	■	■	■	■	174 - 178
Spiralbohrer 8xD Solid carbide drill 8xD		818.025....		ALTIM .025	1	3,0	20	■	■	■	■	■	■	180 - 182
Spiralbohrer 12xD Solid carbide drill 12xD		820.025....		ALTIM .025	1	3,0	20	■	■	■	■	■	■	183 - 185
Spiralbohrer 15xD Solid carbide drill 15xD		1025.025....		ALTIM .025	1	3,0	16	■	■	■	■	■	■	186 - 187

Typ Type	Form Shape	Bezeichnung Designation	Darstellung Figure	Beschichtet Coated	Zähnezahl No. of flute	Größe Size		Material Workpiece						Seite Page
						Min	Max	P	M	K	N	S	H	
								Steel Stahl	Stainless steel Rostfreier Stahl	Cast iron Gussisen	Non-ferrous metal Nichteisemetall	Heat resistant alloy Hitzebeständige Legierung	Titanium alloy Titan	
Spiralbohrer 15xD Solid carbide		1026.026....		ALTN plus .026	1	3,0	16	■	■	■	■			186 - 187
Spiralbohrer 20xD / 30xD Solid carbide drill 20xD / 30xD		1027.025....		ALTN .025	1	3,0	12	■	■	■	■			188
		1027.026....		ALTN plus .026	1	3,0	12	■	■	■	■			188
		1028.025....		ALTN .025	1	3,0	10	■	■	■	■			188
		1028.026....		ALTN plus .026	1	3,0	10	■	■	■	■			188
		1028.027....		ALTN .027	1	3,0	10	■	■	■	■			188
Hochleistungsböhrer high power red drill		919.027....		ALTN .027	1	1,0	16	■	■	■	■			189
Mini Spiralbohrer Mini Drill		719.027....		ALTN .027	1	1,0	2,9	■	■	■	■			190
Zentrierbohrer Center drill		718.010....		Unbeschichtet uncoated .010	1	0,5	6,3	■	■	■	■			191
Stufenbohrer Solid carbide step drill		950.027....		ALTN .027	1	6,0	18	■	■	■	■			192
		960.027....		ALTN .027	1	2,5	14	■	■	■	■			193
NC - Anbohrer NC - Drill		900.027....		Unbeschichtet uncoated .010	ALTN .027	1	3,0	20	■	■	■	■		194
		970.027....		Unbeschichtet uncoated .010	ALTN .027	1	3,0	20	■	■	■	■		195
		924.027....		Unbeschichtet uncoated .010	ALTN .027	1	3,0	20	■	■	■	■		196
Gewindbohrer thread-cutting drilling tool		510.060....		ALTN .060	3	3,3	17,5	■	■	■	■			197
Mischschneid- rebarite reamers		990, 991..		Unbeschichtet uncoated .010	4-8	0,48	16	■	■	■	■			198-199
Gewerkschneid- graves milling		994.010....		Unbeschichtet uncoated .010	1	2,0	20	■	■	■	■			200
		995.010....												
Gewerkschneid- grave milling cutter		996.025....		ALTN .025	1	3,0	6,0	■	■	■	■			201
VHM Rundstabs		554../555../556..				2,0	32,0							202
Alucutter aluminium milling cutter		1500.035....		ALCN .035	2	8,0	25				■			203
		1501.035....		ALCN .035	3	8,0	25				■			204
		1502.035....		ALCN .035	3	8,0	25				■			205
		1503.035....		ALCN .035	4	8,0	25				■			206
		1504.035....		ALCN .035	3	8,0	25				■			207
		1505.035....		ALCN .035	3	8,0	25				■			208
		1506.035....		ALCN .035	4	8,0	25				■			209
		1507.035....		ALCN .035	2	8,0	25				■			210
Helixfräser helix milling cutter		1508.025....		ALTN .025	3	8,0	10				■			211

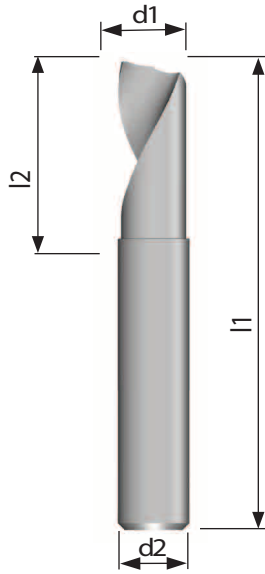
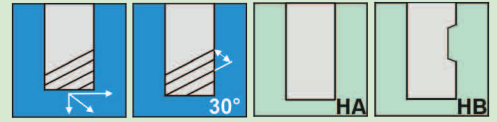
A



Typ Type	Form Shape	Bezeichnung Designation	Darstellung Figure	Beschichtet Coated	Zähnezahl No. of flute	Größe Size		Material Workpiece						Seite Page
						Min	Max	P	M	K	N	S	H	
								Steel Stahl	Stainless steel Rostfreier Stahl	Cast iron Gussisen	Non-ferrous metal Nichteisenmetalle Heat resistant alloy Hitzebeständige Legierung, Titan	Hardened steel Gehärteter Stahl		
Fräser solid carbide milling cutter		1509.025....		ALTiN .025	3	8,0	25	■	■	■	■			212
		1510.025....		ALTiN .025	3	8,0	25	■	■	■	■			213
		1511.025....		ALTiN .025	4	8,0	25	■	■	■	■			214
Fräser Q35/38° milling cutter Q35/38°		1512.025....		ALTiN .025	4	8,0	25	■	■	■	■			215
		1513.025....		ALTiN .025	4	8,0	25	■	■	■	■			216
		1514.025....		ALTiN .025	4	8,0	25	■	■	■	■			217
Fräser Q42/45° milling cutter Q42/45°		1515.025....		ALTiN .025	4	8,0	25	■	■	■	■			218
		1516.025....		ALTiN .025	4	8,0	25	■	■	■	■			219
		1517.025....		ALTiN .025	4	8,0	25	■	■	■	■			220
Fräser milling cutter		1518.025....		ALTiN .025	6	8,0	25	■	■	■	■			221
Schruppfräser Roughing milling cutter		1519.025....		ALTiN .025	4	8,0	25	■	■	■	■		■	222
		1520.025....		ALTiN .025	4	8,0	25	■	■	■	■		■	223
		1521.025....		ALTiN .025	4	8,0	25	■	■	■	■		■	224
Torusrfräser Torus milling cutter		1522.025....		ALTiN .025	4	8,0	25	■	■	■	■			225
Radiusfräser radius milling cutter		1523.025....		ALTiN .025	2	8,0	25	■	■	■	■		■	226
		1524.025....		ALTiN .025	3	8,0	25	■	■	■	■		■	227
		1525.025....		ALTiN .025	4	8,0	25	■	■	■	■		■	228
Kugelfräser Ball milling cutter		1526.025....		ALTiN .025	2	8,0	25	■	■	■	■		■	229
Kugelfräser Ball milling cutter		1527.025....		ALTiN .025	4	8,0	25	■	■	■	■		■	230
Vertikales- fräser quater circle milling cutter		1528.025....		ALTiN .025	4	8,0	25	■	■	■	■			231
Flas- & Zent- fräser Flare ring milling cutter		1529.025....		ALTiN .025	2	12	20	■	■	■	■			232
US- Rückwärtent- fräser backward- flaring milling		1530.025....		ALTiN .025	4	12	20	■	■	■	■			233



310... - VHM - 1-Zahnfräser, poliert  
Solid carbide 1-tooth cutters, polished



Werk-  
norm

Unbeschichtet  
uncoated  
.010

ALCN  
.035

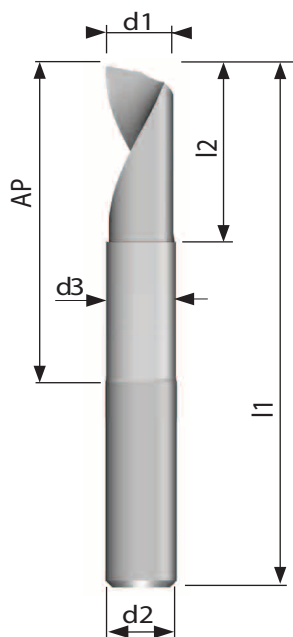
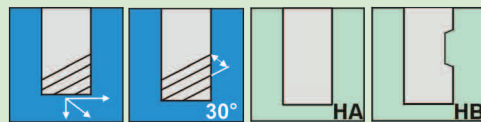
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz   Alu
1,5	3	50	6	1	0,004
2,0	3	50	8	1	0,005
3,0	3	50	12	1	0,008
4,0	4	60	15	1	0,015
5,0	5	60	17	1	0,015
6,0	6	65	20	1	0,025
8,0	8	65	22	1	0,030
10,0	10	75	25	1	0,040
12,0	12	80	30	1	0,050

Bestellbeispiel / Orderexample: 310.035.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet			
.010	170	125	100																	■			□	
.035	450	450	400																	■			□	

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

311... - VHM - 1-Zahnfräser, poliert mit Freischliff  
Solid carbide 1-tooth cutters, polished with free grinding



**Werknorm**  
Unbeschichtet  
uncoated  
.010  
ALCN  
.035

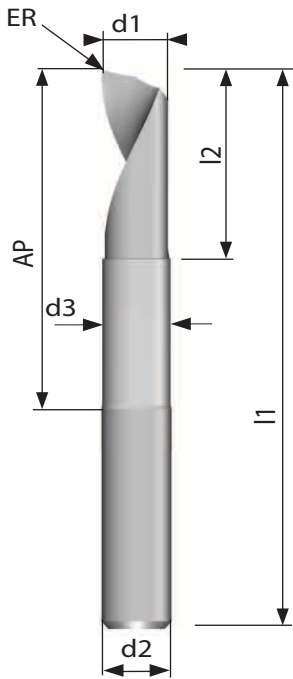
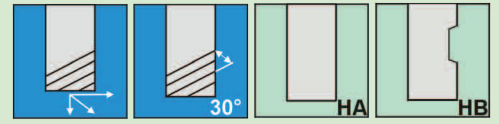
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Z	fz   Alu
1,5	6	1,3	50	6	10	1	0,004
2,0	6	1,8	50	7	12	1	0,005
3,0	6	2,8	50	8	17	1	0,008
4,0	6	3,8	50	10	21	1	0,015
5,0	6	4,8	50	12	22	1	0,015
6,0	6	5,8	60	14	30	1	0,025
8,0	8	7,8	65	22	40	1	0,030
10,0	10	9,8	75	25	45	1	0,040
12,0	12	11,8	80	30	48	1	0,050

Bestellbeispiel / Orderexample: 311.035.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet				
.010	170	125	100																	■			□	
.035	450	450	400																	■			□	

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

# 312... - VHM - 1-Zahnfräser, poliert mit Stirnradius Solid carbide 1-tooth cutters, polished



Ø d1	Ø d2	Ø d3	ER	l1	l2	AP	Z	fz
1,5	6	1,3	0,75	50	6	10	1	0,004
2,0	6	1,8	1,0	50	7	12	1	0,005
3,0	6	2,8	1,5	50	8	17	1	0,008
4,0	6	3,8	2,0	50	10	21	1	0,015
5,0	6	4,8	2,5	50	12	22	1	0,015
6,0	6	5,8	3,0	60	14	30	1	0,025
8,0	8	7,8	4,0	65	22	40	1	0,030
10,0	10	9,8	5,0	75	25	45	1	0,040
12,0	12	11,8	6,0	80	30	48	1	0,050

Bestellbeispiel / Orderexample: 312.035.6,0-HA

**Werksnorm**

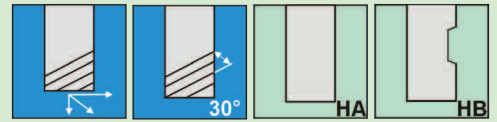
Unbeschichtet  
uncoated  
.010

ALCN  
.035

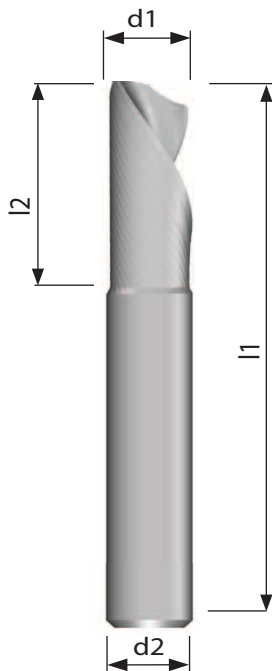
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet			
.010	170	125	100																				
.035	450	450	400																				

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

313... - VHM - 1-Zahnfräser, poliert, linksspiralisiert  
Solid carbide 1-tooth cutters, polished, left spiraled



A



Werknorm

Unbeschichtet  
uncoated  
.010

ALCN  
.035

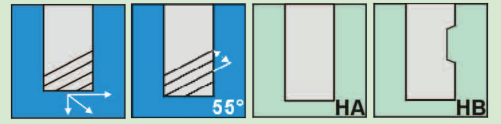
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz
1,5	3	50	6	1	0,004
2,0	3	50	8	1	0,005
3,0	3	50	12	1	0,008
4,0	4	60	15	1	0,015
5,0	5	60	17	1	0,015
6,0	6	65	20	1	0,025
8,0	8	65	22	1	0,030
10,0	10	75	25	1	0,040
12,0	12	80	30	1	0,050

Bestellbeispiel / Orderexample: 313.035.6,0-HA

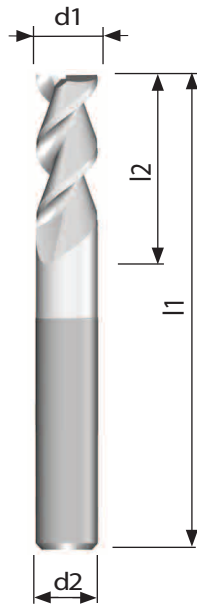
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet					
.010	170	125	100																						
.035	450	450	400																						

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

512... - VHM - Alucutter, z2  
Solid carbide aluminium cutter, z2



A



DIN 6527  
lang

geläpft

Unbeschichtet  
uncoated  
.010

ALCN  
.035

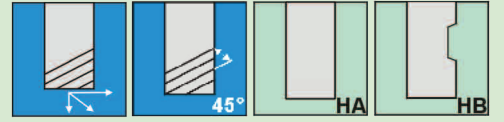
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz   Alu	fz   Alu
3,0	6	57	8	2	0,008	0,010
4,0	6	57	11	2	0,015	0,020
5,0	6	57	13	2	0,015	0,020
6,0	6	57	13	2	0,025	0,030
8,0	8	63	19	2	0,030	0,040
10,0	10	72	22	2	0,040	0,050
12,0	12	83	26	2	0,050	0,080
14,0	14	83	26	2	0,050	0,080
16,0	16	92	36	2	0,060	0,080
18,0	18	92	36	2	0,070	0,090
20,0	20	104	38	2	0,090	0,120

Bestellbeispiel / Orderexample: 512.035.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet			
.010	170	125	100																	■		□	□
.035	450	450	400																	■		□	□

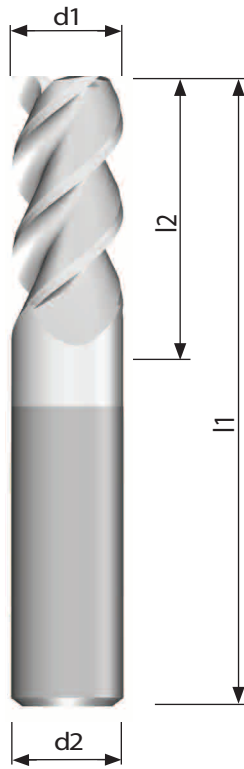
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

514... - VHM - Alucutter, z3  
Solid carbide aluminium cutter, z3



A

- Werksnorm
- geläppt
- HSC
- Unbeschichtet  
uncoated  
.010
- ALCN  
.035



Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz   Alu	fz   Alu
6,0	6	60	16	3	0,025	0,030
8,0	8	78	25	3	0,030	0,040
10,0	10	78	28	3	0,040	0,050
12,0	12	89	32	3	0,050	0,060
14,0	14	89	32	3	0,055	0,065
16,0	16	96	36	3	0,060	0,080
20,0	20	111	45	3	0,090	0,120
25,0	25	126	50	3	0,120	0,140

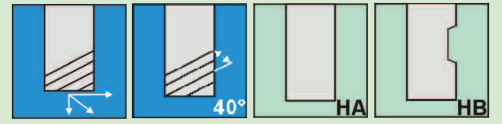
Bestellbeispiel / Orderexample: 514.035.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff	Alu	Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet □ bedingt geeignet				
.010	170	125	100																■		□	□	
.035	450	450	400																■		□	□	

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.



517... - VHM - Alucutter, z2  
Solid carbide aluminium cutter, z2



A

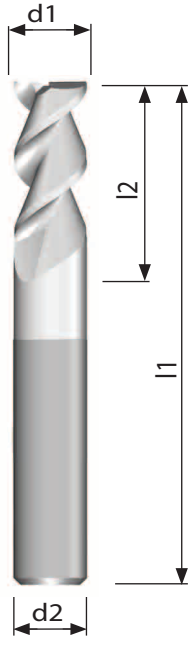
DIN 6527  
lang

HSC

geläppt

Unbeschichtet  
uncoated  
.010

ALCN  
.035



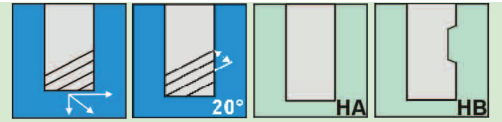
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz   Alu	fz   Alu
6,0	6	57	13	2	0,025	0,030
8,0	8	63	19	2	0,030	0,040
10,0	10	72	22	2	0,040	0,050
12,0	12	83	26	2	0,050	0,060
16,0	16	92	36	2	0,060	0,080
20,0	20	104	42	2	0,090	0,120
25,0	25	110	42	2	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 517.035.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu	Alu	Alu	Stahl										INOX	INOX	GG(G)	TITAN	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N			GFK					
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N					
.010	170	125	100																■ geeignet			□ bedingt geeignet	□
.035	450	450	400																■ geeignet			□ bedingt geeignet	□

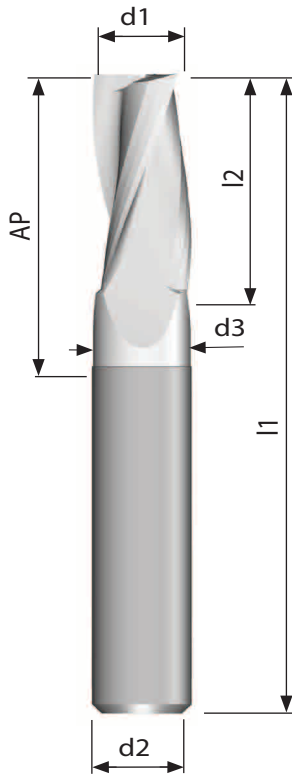
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

516... - VHM - Alucutter, z2-4  
Solid carbide aluminium cutter, z2-4



A

- DIN 6527 lang
- geläpft
- HSC
- Unbeschichtet  
uncoated  
.010
- ALCN  
.035



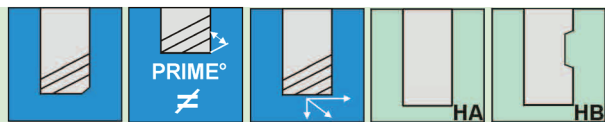
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Z	fz   Alu	fz   Alu
4,0	4	3,8	54	13	16	2	0,015	0,020
5,0	5	4,8	54	15	18	2	0,015	0,020
6,0	6	5,8	64	16	21	2	0,025	0,030
8,0	8	7,8	70	22	27	2	0,030	0,040
10,0	10	9,8	72	25	32	2	0,040	0,050
12,0	12	11,8	83	28	38	3	0,050	0,080
14,0	14	13,8	83	30	42	3	0,050	0,080
16,0	16	15,8	92	36	48	3	0,060	0,080
18,0	18	17,5	92	36	54	3	0,070	0,090
20,0	20	19,5	104	41	54	4	0,090	0,120
25,0	25	24,0	110	43	63	4	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 516.035.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu	Alu	Alu	Stahl										INOX	INOX	GG(G)	TITAN	Graphit	CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft						
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N															
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N												
.010	170	125	100																											
.035	450	450	400																											

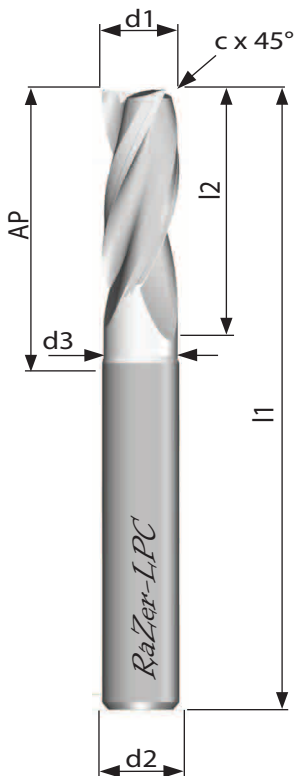
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

871... - VHM - ALU *RaZer-LPC* - z3  
 Solid carbide aluminium *RaZer-LPC* - z3



A

- Werksnorm
- geläppt
- LPC
- ALCN .035



Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	c x 45°	Z	fz   Alu	fz   Alu
3,0	6	2,8	57	8	12	0,1	3	0,008	0,010
4,0	6	3,8	57	11	18	0,1	3	0,015	0,020
5,0	6	4,8	57	13	18	0,1	3	0,015	0,020
6,0	6	5,5	57	13	18	0,2	3	0,025	0,030
6,0-L	6	5,5	80	13	42	0,2	3	0,025	0,030
8,0	8	7,5	63	21	25	0,2	3	0,030	0,040
8,0-L	8	7,5	100	21	62	0,2	3	0,030	0,040
10,0	10	9,5	72	22	30	0,2	3	0,040	0,050
10,0-L	10	9,5	100	22	58	0,2	3	0,040	0,050
12,0	12	11,5	83	26	36	0,2	3	0,050	0,070
12,0-L	12	11,5	120	26	73	0,2	3	0,050	0,070
16,0	16	15,5	92	36	44	0,2	3	0,060	0,080
16,0-L	16	15,5	150	36	104	0,2	3	0,060	0,080
18,0	18	17,5	92	36	44	0,2	3	0,070	0,090
18,0-L	18	17,5	150	36	104	0,2	3	0,070	0,090
20,0	20	19,5	104	41	52	0,2	3	0,090	0,120
20,0-L	20	19,5	150	41	98	0,2	3	0,090	0,120
25,0	25	24,0	121	50	65	0,3	3	0,120	0,140

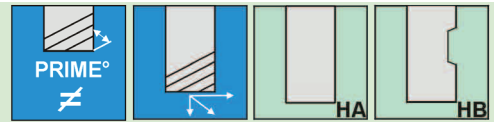
Bestellbeispiel / Orderexample: 871.035.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet □ bedingt geeignet				
.010	170	125	100																	■		□	□
.035	450	450	400																	■		□	□

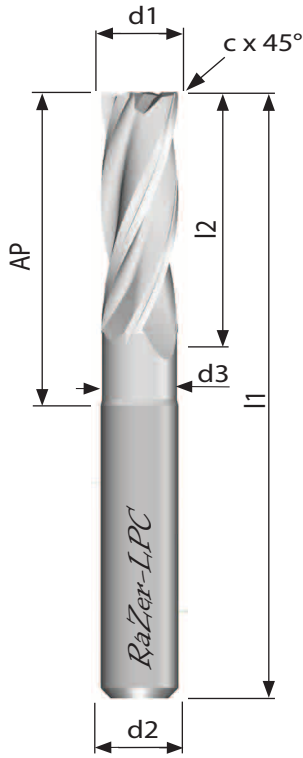
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.



873... - VHM - ALU *RaZer-LPC* -Trochoidal  
 Solid carbide aluminium *RaZer-LPC* -Trochoidal



A



- Werksnorm
- geläppt
- LPC
- ALCN .035

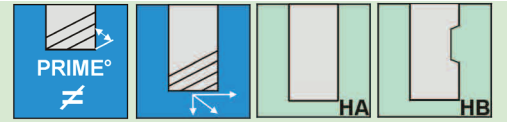
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	c x 45°	Z	fz   Alu	fz   Alu
4,0	6,0	3,7	62	16	22	0,1	4	0,015	0,020
5,0	6,0	4,7	62	17	24	0,1	4	0,015	0,020
6,0	6,0	5,5	62	18	24	0,2	4	0,025	0,030
8,0	8,0	7,5	68	24	30	0,2	4	0,030	0,040
10,0	10,0	9,5	80	30	38	0,2	4	0,040	0,050
12,0	12,0	11,5	93	36	46	0,2	4	0,050	0,080
16,0	16,0	15,5	108	48	58	0,2	4	0,060	0,090
20,0	20,0	19,5	126	60	74	0,2	4	0,090	0,120

Bestellbeispiel / Orderexample: 873.035.04,0-HA  
 ae = 0,2 - 0,3 x D für Trochoidal-Bearbeitung  
 ae = 0,2 - 0,3 x D für Trochoidal-Operation

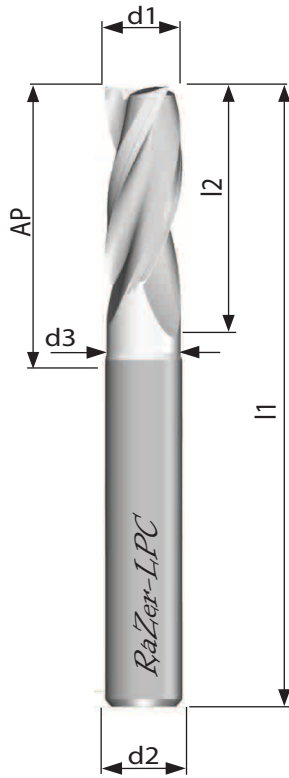
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet □ bedingt geeignet				
.010	170	125	100																■			□	□
.035	450	450	400																■			□	□

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

874... - VHM - ALU *RaZer-LPC*  
Solid carbide aluminium *RaZer-LPC*



A



- Werksnorm
- geläppt
- LPC
- ALCN  
.035

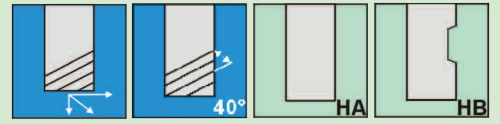
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Z	fz   Alu	fz   Alu
3,0	6	2,8	57	8	15	3	0,020	0,020
4,0	6	3,8	57	11	21	3	0,020	0,025
5,0	6	4,8	57	13	21	3	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	13	21	3	0,040	0,050
8,0	8	7,5	63	19	27	3	0,050	0,060
10,0	10	9,5	72	22	32	3	0,060	0,080
12,0	12	11,5	83	26	38	3	0,070	0,090
16,0	16	15,5	92	36	48	3	0,080	0,100
20,0	20	19,5	104	38	54	3	0,100	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample: 874.035.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N									
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet				
.010	170	125	100																	■		□	□	
.035	450	450	400																	■		□	□	

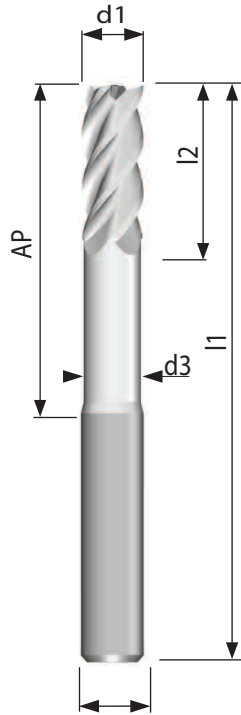
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

522... - VHM - Alucutter - lang, z3-4  
Solid carbide aluminium cutter - long, z3-4



A

- Werksnorm
- HSC
- HPC
- geläppt
- ALCN  
.035



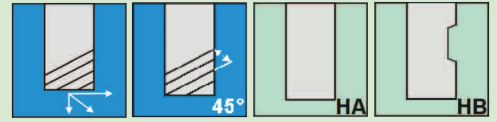
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Z	fz   Alu	fz   Alu
3,0	6	2,7	70	8	20	3	0,008	0,010
4,0	6	3,7	70	11	25	3	0,015	0,020
5,0	6	4,7	70	13	30	3	0,015	0,020
6,0	6	5,7	70	13	30	3	0,025	0,030
8,0	8	7,4	80	20	35	3	0,030	0,040
10,0	10	9,2	90	22	45	3	0,040	0,050
12,0	12	11,0	100	26	55	4	0,050	0,080
16,0	16	15,0	115	36	69	4	0,060	0,090
20,0	20	19,0	125	41	75	4	0,090	0,120
25,0	25	24,0	150	52	95	4	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 522.035.6,0-HA

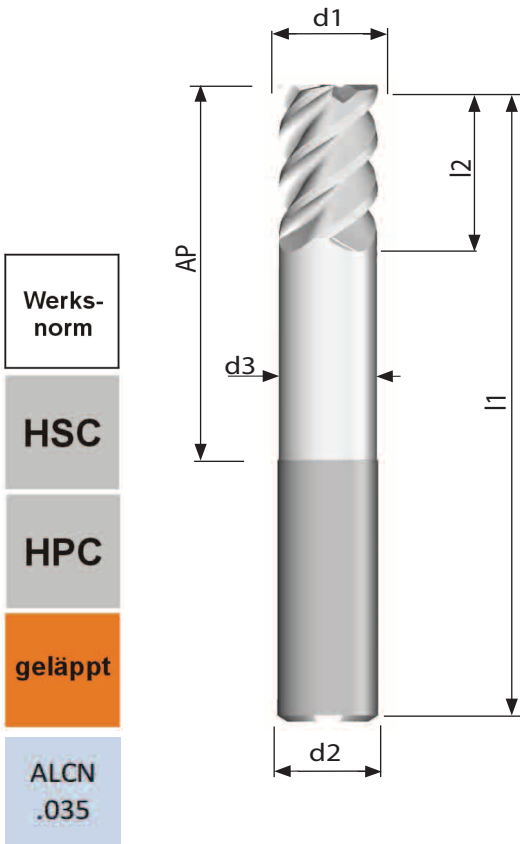
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
	Kunststoff	Alu	Alu Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet					
.010	170	125	100																						
.035	450	450	400																						

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

524... - VHM - Alucutter  
Solid carbide aluminium cutter



A



- Werksnorm
- HSC
- HPC
- geläppt
- ALCN  
.035

Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Fase	Z	fz   Alu	fz   Alu
3,0	6	2,8	57	8	12	0,1	4	0,008	0,010
4,0	6	3,8	57	11	18	0,1	4	0,015	0,020
5,0	6	4,8	57	13	18	0,1	4	0,015	0,020
6,0	6	5,8	57	13	18	0,2	4	0,025	0,030
6,0-L	6	5,8	80	13	42	0,2	4	0,025	0,030
8,0	8	7,8	63	21	25	0,2	4	0,030	0,040
8,0-L	8	7,8	100	21	62	0,2	4	0,030	0,040
10,0	10	9,7	72	22	30	0,2	4	0,040	0,050
10,0-L	10	9,7	100	22	58	0,2	4	0,040	0,050
12,0	12	11,7	83	26	36	0,2	4	0,050	0,080
12,0-L	12	11,7	120	26	73	0,2	4	0,050	0,080
16,0	16	15,7	92	36	46	0,2	4	0,060	0,090
16,0-L	16	15,7	150	36	104	0,2	4	0,060	0,090
18,0	18	17,6	92	36	46	0,2	4	0,070	0,090
18,0-L	18	17,6	150	36	104	0,2	4	0,070	0,090
20,0	20	19,5	104	41	52	0,2	4	0,090	0,120
20,0-L	20	19,5	150	41	98	0,2	4	0,090	0,120
25,0	25	24,0	121	50	65	0,3	4	0,120	0,140

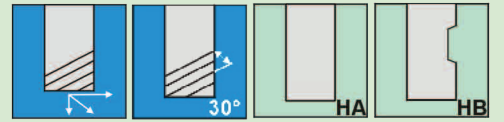
Bestellbeispiel / Orderexample: 524.035.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet				
.010	170	125	100																	■			□	□
.035	450	450	400																	■			□	□

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

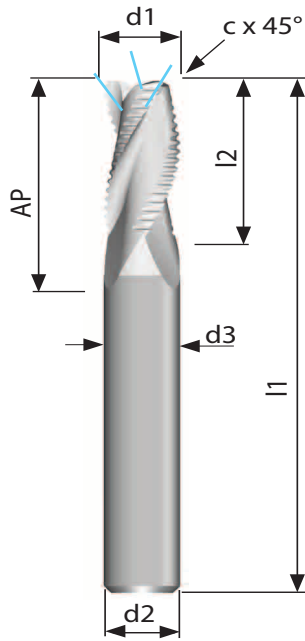


362... - VHM - HR-Alucutter - IKZ, z3  
 Solid carbide aluminium HR-cutter - inner coolant, z3



A

- Werknorm
- HSC
- HPC
- geläpft
- ALCN
- .035



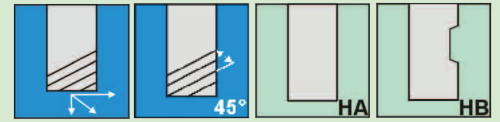
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Cx45°	Z	fz   Alu	fz   Alu
6,0	6	5,7	57	13	18	0,2	3	0,025	0,030
8,0	8	7,4	63	21	25	0,2	3	0,030	0,040
10,0	10	9,2	72	22	30	0,2	3	0,040	0,050
12,0	12	11,0	83	26	36	0,2	3	0,050	0,080
16,0	16	15,0	92	36	46	0,2	3	0,060	0,090
20,0	20	19,0	104	41	52	0,2	3	0,090	0,120
25,0	25	24,0	121	50	75	0,2	3	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 362.035.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet				
.010	170	125	100																	■			□	□
.035	450	450	400																	■			□	□

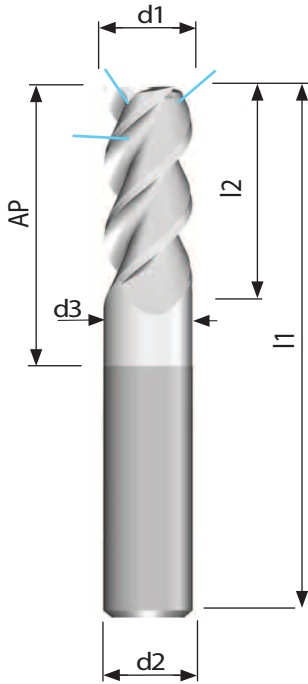
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

351... - VHM - Alucutter - IKZ  
Solid carbide aluminium cutter - inner coolant



A

- Werksnorm
- geläppt
- HSC
- HPC
- ALCN  
.035



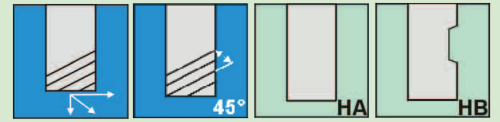
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Fase	Z	fz   Alu	fz   Alu
3,0	6	2,8	57	8	12	0,1	3	0,008	0,010
4,0	6	3,8	57	11	18	0,1	3	0,015	0,020
5,0	6	4,8	57	13	18	0,1	3	0,015	0,020
6,0	6	5,8	57	13	18	0,2	3	0,025	0,030
8,0	8	7,8	63	21	25	0,2	3	0,030	0,040
10,0	10	9,7	72	22	30	0,2	3	0,040	0,050
12,0	12	11,7	83	26	36	0,2	3	0,050	0,080
16,0	16	15,7	92	36	46	0,2	3	0,060	0,090
18,0	18	17,6	92	36	46	0,2	3	0,070	0,090
20,0	20	19,5	104	41	52	0,2	3	0,090	0,120
25,0	25	24,0	121	50	65	0,3	3	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 351.035.6,0-HA

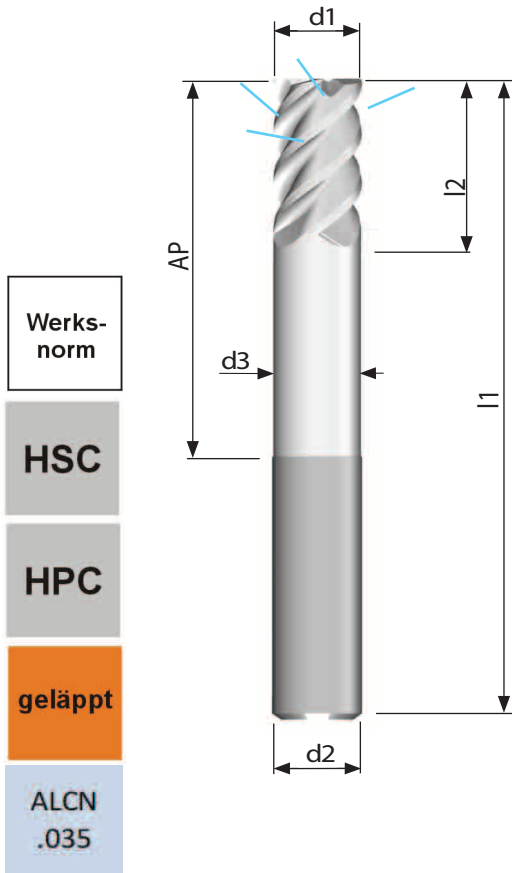
Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
.010	170	125	100																<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
.035	450	450	400																<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

534... - VHM - Alucutter - IKZ  
Solid carbide aluminium cutter - inner coolant



A



- Werknorm
- HSC
- HPC
- geläppt
- ALCN .035

Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Fase	Z	fz   Alu	fz   Alu
3,0	6	2,8	57	8	12	0,1	4	0,008	0,010
4,0	6	3,8	57	11	18	0,1	4	0,015	0,020
5,0	6	4,8	57	13	18	0,1	4	0,015	0,020
6,0	6	5,8	57	13	18	0,2	4	0,025	0,030
8,0	8	7,8	63	21	25	0,2	4	0,030	0,040
10,0	10	9,7	72	22	30	0,2	4	0,040	0,050
12,0	12	11,7	83	26	36	0,2	4	0,050	0,080
16,0	16	15,7	92	36	46	0,2	4	0,060	0,090
18,0	18	17,6	92	36	46	0,2	4	0,070	0,090
20,0	20	19,5	104	41	52	0,2	4	0,090	0,120
25,0	25	24,0	121	50	65	0,3	4	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 534.035.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet					
.010	170	125	100																						
.035	450	450	400																						

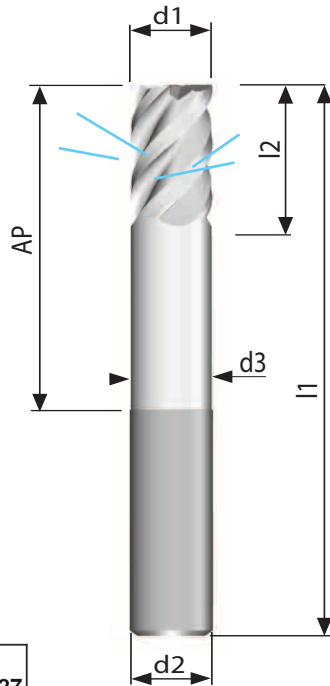
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

518... - VHM - Alucutter - IKZ  
Solid carbide aluminium cutter - inner coolant



A

HPC  
HSC  
geläppt  
ALCN .035  
DIN 6527 lang



Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Z	fz   Alu	fz   Alu
3,0*	6	2,8	57	11	18	4	0,008	0,010
4,0*	6	3,6	57	12	21	4	0,015	0,020
5,0	6	4,5	57	15	21	4	0,015	0,020
6,0	6	5,5	57	15	21	4	0,025	0,030
8,0	8	7,5	63	21	28	4	0,030	0,040
10,0	10	9,5	72	22	32	4	0,040	0,050
12,0	12	11,5	83	28	38	4	0,050	0,080
14,0	14	13,5	83	30	42	4	0,050	0,080
16,0	16	15,5	92	36	46	4	0,060	0,090
20,0	20	19,5	104	41	55	4	0,090	0,120
25,0	25	24,0	121	51	65	4	0,120	0,140

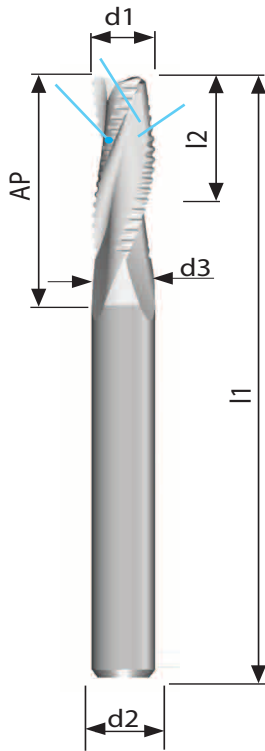
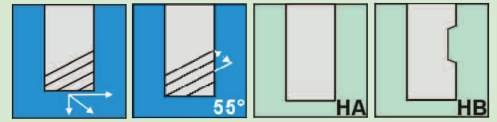
Bestellbeispiel / Orderexample: 518.035.6,0-HA

\* = Kühlkanalaustritt Frontseite / Coolingchanneloutlet on frontpage

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX			GG(G)		TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff	Alu	Alu Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N							
.010	170	125	100																■ geeignet				□ bedingt geeignet	□	
.035	450	450	400																					□	

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

363... - VHM - HR-Schrupp - Alucutter - IKZ  
Solid carbide aluminium HR-Roughing cutter - IKZ



Werk-  
norm  
geläpft  
ALCN  
.035

Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Z	fz	fz
6,0	8	5,5	57	10	24	3	0,025	0,030
8,0	10	7,5	63	12	29	3	0,030	0,040
10,0	12	9,5	72	14	35	3	0,040	0,050
12,0	12	11,4	83	16	50	3	0,050	0,080
16,0	16	15,2	92	20	63	3	0,060	0,090
20,0	20	19,0	104	20	70	3	0,090	0,120
25,0	25	23,8	121	25	75	3	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 363.035.6,0

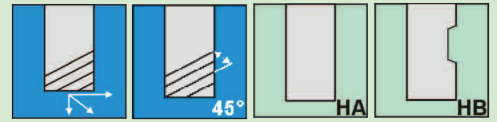
6,0-IK	8	5,5	57	10	24	3	0,025	0,030
8,0-IK	10	7,5	63	12	29	3	0,030	0,040
10,0-IK	12	9,5	72	14	35	3	0,040	0,050
12,0-IK	12	11,4	83	16	50	3	0,050	0,080
16,0-IK	16	15,2	92	20	50	3	0,060	0,090
20,0-IK	20	19,0	104	20	70	3	0,090	0,120
25,0-IK	25	23,8	121	25	75	3	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 363.035.6,0-IK-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX			GG(G)		TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff	Alu	Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet □ bedingt geeignet						
.010	170	125	100																						
.035	450	450	400																						

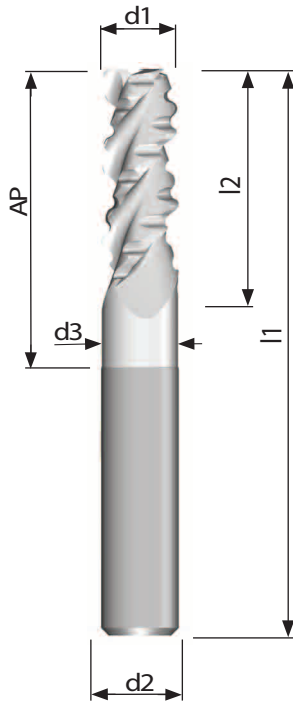
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

515... - VHM - HR-Schrupp - Alucutter  
Solid carbide aluminium HR-Roughing cutter



A

Werknorm  
HSC  
geläppt  
ALCN  
.035



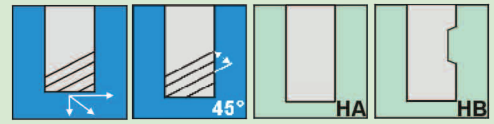
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Fase	Z	fz   Alu	fz   Alu
6,0	6	5,7	60	16	25	0,4	3	0,025	0,030
8,0	8	7,7	78	25	33	0,5	3	0,030	0,040
10,0	10	9,7	78	28	35	0,6	3	0,040	0,050
12,0	12	11,7	89	32	40	0,8	3	0,050	0,080
14,0	14	13,7	89	32	40	1,0	3	0,050	0,080
16,0	16	15,7	96	36	46	1,0	3	0,060	0,090
20,0	20	19,7	111	45	60	1,2	3	0,090	0,120
25,0	25	24,7	121	50	65	1,5	3	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 515.035.6,0-HA

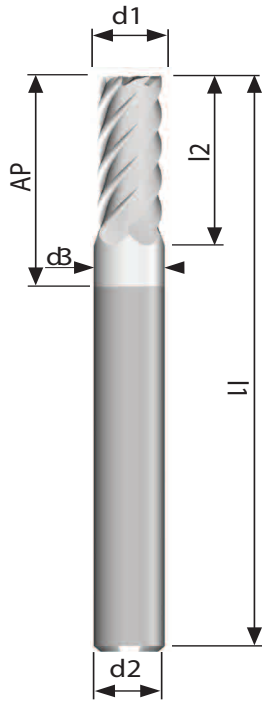
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(g)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet					
.010	170	125	100																■			□	□		
.035	450	450	400																■			□	□		

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

356... - VHM - HPC - Cutter, z6  
Solid carbide HPC aluminium cutter, z6



A



- Werksnorm
- HSC
- geläppt
- ALCN  
.035

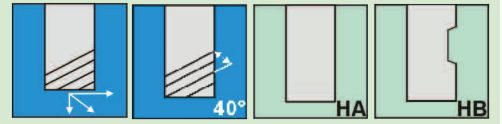
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Z	fz   Alu	fz   Alu
6,0	6	5,7	57	15	20	6	0,025	0,030
6,0-L	6	5,7	80	15	43	6	0,025	0,030
8,0	8	7,4	63	20	26	6	0,030	0,040
8,0-L	8	7,4	100	20	62	6	0,030	0,040
10,0	10	9,2	73	25	32	6	0,040	0,050
10,0-L	10	9,2	100	25	58	6	0,040	0,050
12,0	12	11,0	83	30	37	6	0,050	0,080
12,0-L	12	11,0	100	30	73	6	0,050	0,080
16,0	16	15,0	93	40	45	6	0,060	0,090
16,0-L	16	15,0	150	40	100	6	0,060	0,090
20,0	20	19,0	104	50	53	6	0,090	0,120
20,0-L	20	19,0	150	50	100	6	0,090	0,120
25,0	25	24,0	150	56	92	6	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 356.035.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(g)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input type="checkbox"/> geeignet <input type="checkbox"/> bedingt geeignet				
.010	170	125	100																<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
.035	450	450	400																<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

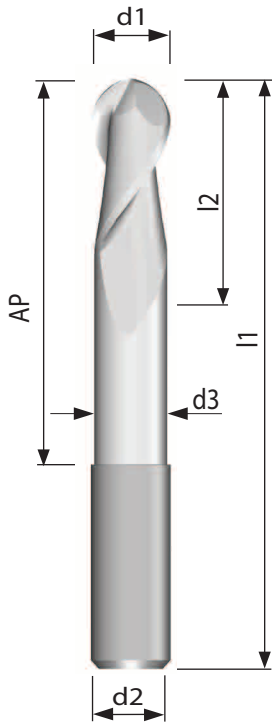
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

643... - VHM - Radius Alucutter, lang, z2  
Solid carbide radius aluminium cutter, lang, z2



A

Werknorm  
HSC  
geläpft  
ALCN  
.035



Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Z	fz   Alu	fz   Alu
1,0	6	0,9	60	2	15	2	0,003	0,006
2,0	6	1,8	60	4	20	2	0,005	0,008
3,0	6	2,8	70	6	25	2	0,008	0,010
4,0	6	3,7	70	8	25	2	0,015	0,020
5,0	6	4,6	70	10	25	2	0,015	0,020
6,0	6	5,5	80	12	35	2	0,025	0,030
8,0	8	7,4	80	16	35	2	0,030	0,040
10,0	10	9,2	90	20	45	2	0,040	0,050
12,0	12	11,0	100	24	50	2	0,050	0,080
14,0	14	13,2	100	26	60	2	0,050	0,080
16,0	16	15,0	150	30	92	2	0,060	0,090
20,0	20	19,0	150	40	92	2	0,090	0,120

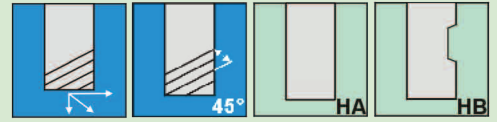
Bestellbeispiel / Orderexample: 643.035.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet				
.010	170	125	100																	■			□	□
.035	450	450	400																	■			□	□

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

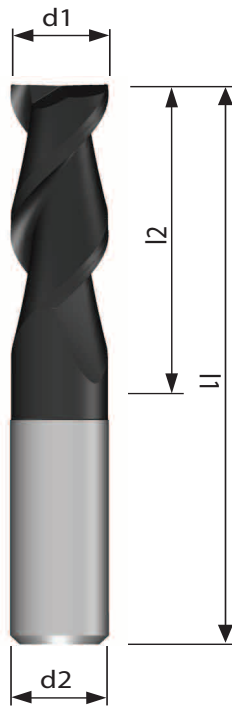


358... - VHM - Alucutter, z2  
Solid carbide aluminium cutter, z2



A

Werknorm  
HSC  
geläppt  
DLC  
.050



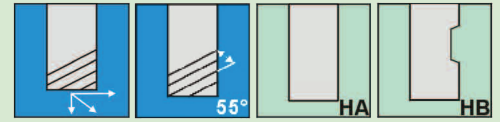
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz   Alu	fz   Alu
1,0	6	50	3	2	0,003	0,006
1,2	6	50	4	2	0,0035	0,0065
1,5	6	50	4	2	0,004	0,007
1,8	6	50	5	2	0,0045	0,0075
2,0	6	50	6	2	0,005	0,008
3,0	6	50	8	2	0,008	0,010
4,0	6	50	10	2	0,015	0,020
5,0	6	50	13	2	0,015	0,020
6,0	6	50	15	2	0,025	0,030
8,0	8	60	20	2	0,030	0,040
10,0	10	75	25	2	0,040	0,050
12,0	12	75	30	2	0,050	0,080
16,0	16	100	42	2	0,060	0,090
20,0	20	100	52	2	0,090	0,120
25,0	25	121	62	2	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 358.050.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu	Alu	Alu	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	INOX	INOX	GG(G)	TITAN	Graphit	GFK	CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N			<input checked="" type="checkbox"/> geeignet			<input type="checkbox"/> bedingt geeignet	<input type="checkbox"/>
.010	170	125	100																		<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
.050	450	450	400																		<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

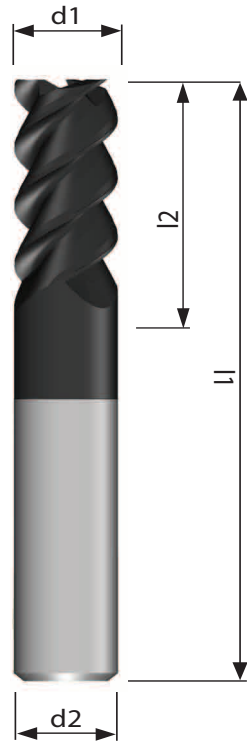
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

359... - VHM - Alucutter, z3  
Solid carbide aluminium cutter, z3



A

Werksnorm  
HSC  
geläppt  
DLC  
.050



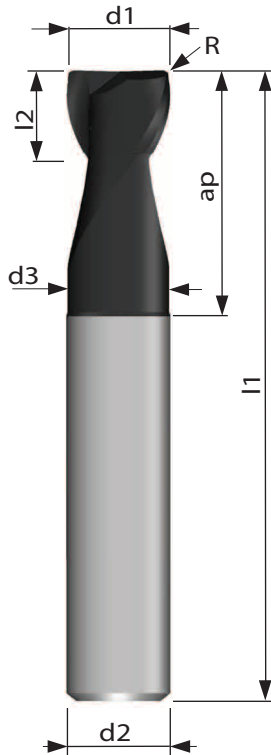
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz   Alu	fz   Alu
1,0	4	50	3	3	0,003	0,006
1,2	4	50	4	3	0,0035	0,0065
1,5	4	50	4	3	0,004	0,007
1,8	4	50	5	3	0,0045	0,0075
2,0	4	50	6	3	0,005	0,008
3,0	6	50	8	3	0,008	0,010
4,0	6	50	10	3	0,015	0,020
5,0	6	50	13	3	0,015	0,020
6,0	6	50	15	3	0,025	0,030
8,0	8	60	20	3	0,030	0,040
10,0	10	75	25	3	0,040	0,050
12,0	12	75	30	3	0,050	0,080
16,0	16	100	42	3	0,060	0,090
20,0	20	100	52	3	0,090	0,120
25,0	25	121	62	3	0,120	0,140

Bestellbeispiel/Orderexample: 359.050.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet				
.010	170	125	100																	■			□	□
.050	450	450	400																	■			□	□

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

670... - VHM - Schafffräser für GFK, CFK und Graphit, z2  
 Solid carbide milling cutter for GFK, CFK and Graphite, z2



Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	R	Z	GFK CFK	Graphit
1,0	3	0,90	55	1,0	5	0,10	2	0,015	0,015
1,0	3	0,90	55	1,0	10	0,10	2	0,015	0,015
1,0	3	0,90	55	1,0	15	0,10	2	0,015	0,015
1,0	3	0,90	55	1,0	20	0,10	2	0,015	0,015
1,0	3	0,90	55	1,0	25	0,10	2	0,015	0,015
1,2	3	1,10	55	1,5	5	0,12	2	0,016	0,016
1,2	3	1,10	55	1,5	10	0,12	2	0,016	0,016
1,2	3	1,10	55	1,5	15	0,12	2	0,016	0,016
1,5	3	1,4	55	2	5,0	0,15	2	0,020	0,020
1,5	3	1,4	55	2	7,5	0,15	2	0,020	0,020
1,5	3	1,4	55	2	10,0	0,15	2	0,020	0,020
1,5	3	1,4	55	2	15,0	0,15	2	0,020	0,020
1,5	3	1,4	55	2	20,0	0,15	2	0,020	0,020
1,5	3	1,4	55	2	25,0	0,15	2	0,020	0,020
1,8	3	1,7	55	2	10,0	0,18	2	0,021	0,021
1,8	3	1,7	55	2	20,0	0,18	2	0,021	0,021
2,0	3	1,9	65	2	10,0	0,20	2	0,025	0,025
2,0	3	1,9	65	2	15,0	0,20	2	0,025	0,025
2,0	3	1,9	65	2	20,0	0,20	2	0,025	0,025
2,0	3	1,9	65	2	25,0	0,20	2	0,025	0,025
2,0	3	1,9	65	2	10,0	0,50	2	0,025	0,025
2,0	3	1,9	65	2	15,0	0,50	2	0,025	0,025
2,0	3	1,9	65	2	20,0	0,50	2	0,025	0,025
2,0	3	1,9	65	2	25,0	0,50	2	0,025	0,025
3,0	4	2,9	65	3	15,0	0,30	2	0,030	0,030
3,0	4	2,9	75	3	25,0	0,50	2	0,030	0,030
3,0	4	2,9	65	3	10,0	0,50	2	0,030	0,030
3,0	4	2,9	65	3	15,0	0,50	2	0,030	0,030
3,0	4	2,9	65	3	20,0	0,50	2	0,030	0,030
3,0	4	2,9	75	3	25,0	0,50	2	0,030	0,030
3,0	4	2,9	75	4	30,0	0,50	2	0,030	0,030
4,0	5	3,9	65	4	15,0	0,40	2	0,030	0,030
4,0	5	3,9	75	4	25,0	0,40	2	0,030	0,030
4,0	5	3,9	65	4	20,0	0,50	2	0,030	0,030
4,0	5	3,9	75	4	30,0	0,50	2	0,030	0,030
4,0	5	3,9	90	4	40,0	0,50	2	0,030	0,030

Bestellbeispiel / Orderexample: 670.055.1,0-AP10-HA

Fortsetzung nächste Seite / Continuation Next page

<b>Werksnorm</b>
Diamant Graphit .055
Diamant GFK .056

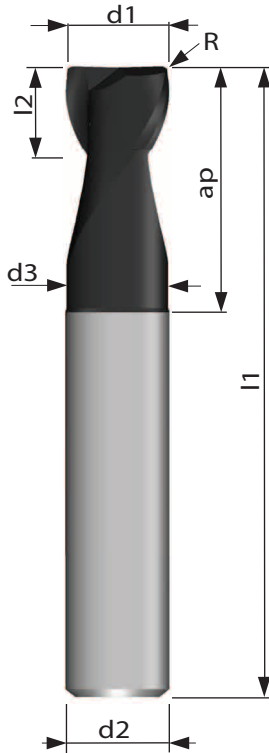
Eignung / Vc (m/min)	PMMA Acryl	PE-HD	PA 66	PEEK	PF 31	AFK Aramid	PVDF	POM	PA 66	PEEK	PTFE	PEEK	Hybride	Honey-comb Sandwich	Inconel	MMC	GFK CFK	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
ISO-Code	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	S	N	N	N	■ geeignet	■	■	■	■
Vc							200	180	170	150	180	160		350			190	340					

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

670... - VHM - Schafffräser für GFK, CFK und Graphit, z2  
 Solid carbide milling cutter for GFK, CFK and Graphite, z2



A



Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	R	Z	GFK/CFK	Graphit
5,0	6	4,9	75	5	20,0	0,50	2	0,030	0,030
5,0	6	4,9	75	5	30,0	0,50	2	0,030	0,030
5,0	6	4,9	90	5	40,0	0,50	2	0,030	0,030
5,0	6	4,9	90	5	50,0	0,50	2	0,030	0,030
6,0	6	5,9	75	6	30,0	0,50	2	0,040	0,040
6,0	6	5,9	90	6	40,0	0,50	2	0,040	0,040
6,0	6	5,9	90	6	50,0	0,50	2	0,040	0,040
6,0	6	5,9	100	6	60,0	0,50	2	0,040	0,040
6,0	6	5,9	75	6	30,0	1,00	2	0,040	0,040
6,0	6	5,9	90	6	40,0	1,00	2	0,040	0,040
8,0	8	7,8	80	8	30,0	0,50	2	0,050	0,050
8,0	8	7,8	100	8	60,0	0,50	2	0,050	0,050
8,0	8	7,8	80	8	30,0	1,00	2	0,050	0,050
8,0	8	7,8	100	8	60,0	1,00	2	0,050	0,050
10,0	10	9,8	80	10	30,0	0,50	2	0,060	0,060
10,0	10	9,8	100	10	60,0	0,50	2	0,060	0,060
10,0	10	9,8	80	10	30,0	1,00	2	0,060	0,060
10,0	10	9,8	100	10	60,0	1,00	2	0,060	0,060
12,0	12	11,8	80	12	30,0	0,50	2	0,060	0,060
12,0	12	11,8	100	12	60,0	0,50	2	0,060	0,060
12,0	12	11,8	80	12	30,0	1,00	2	0,060	0,060
12,0	12	11,8	100	12	60,0	1,00	2	0,060	0,060

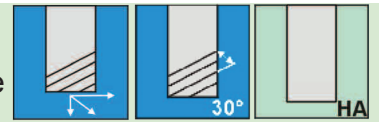
Bestellbeispiel / Orderexampel: 670.055.1,0-AP10-HA

- Werknorm
- Diamant Graphit .055
- Diamant GFK .056

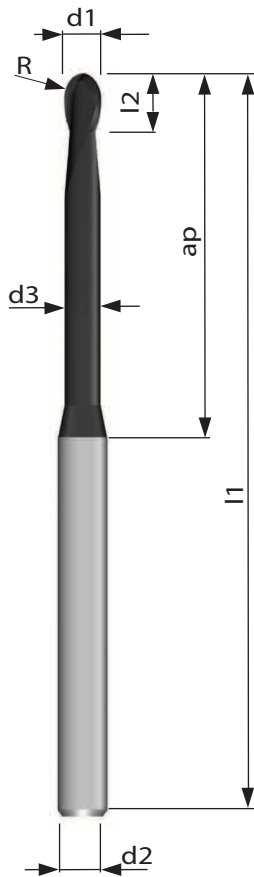
Eignung / Vc (m/min)	PMMA Acryl	PE-HD	PA 66	PEEK	PF 31	AFK Aramid	PVDF GF20	POM GF25	PA 66 GF30	PEEK GF30	PTFE CF25	PEEK CF30	Hybride	Honey-comb Sandwich	Inconel	MMC	GFK CFK	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
ISO-Code	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	S	N	N	N	■ geeignet	■	■	■	■	■
Vc							200	180	170	150	180	160		350			190	340		■	■	■	■	■

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen. Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

671... - VHM - Vollradius Schaftfräser für GFK, CFK und Graphit  
Solid carbide fullradius milling cutter for GFK, CFK and Graphite



A



Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	R	Z	Graphit	Graphit
1,0	3	0,90	55	1,0	5	0,50	2	0,013	0,009
1,0	3	0,90	55	1,0	10	0,50	2	0,010	0,007
1,0	3	0,90	55	1,0	15	0,50	2	0,007	0,005
1,0	3	0,90	55	1,0	20	0,50	2	0,006	0,004
1,0	3	0,90	55	1,0	25	0,50	2	0,005	0,004
1,0	3	0,90	55	1,0	30	0,50	2	0,005	0,003
1,2	3	1,1	55	1,5	5	0,60	2	0,018	0,015
1,2	3	1,1	55	1,5	10	0,60	2	0,017	0,012
1,2	3	1,1	55	1,5	15	0,60	2	0,014	0,010
1,5	3	1,4	55	2,0	5	0,75	2	0,020	0,016
1,5	3	1,4	55	2,0	10	0,75	2	0,020	0,015
1,5	3	1,4	55	2,0	15	0,75	2	0,014	0,010
1,5	3	1,4	55	2,0	20	0,75	2	0,010	0,007
1,5	3	1,4	55	2,0	25	0,75	2	0,090	0,006
1,8	3	1,7	55	2,0	10	0,90	2	0,022	0,016
1,8	3	1,7	55	2,0	20	0,90	2	0,021	0,011
2,0	3	1,9	55	2,0	10	1,00	2	0,020	0,016
2,0	3	1,9	55	2,0	15	1,00	2	0,018	0,011
2,0	3	1,9	55	2,0	20	1,00	2	0,013	0,009
2,0	3	1,9	65	2,0	25	1,00	2	0,011	0,008
2,0	3	1,9	65	2,0	30	1,00	2	0,010	0,007
3,0	4	2,9	65	3,0	10	1,50	2	0,060	0,027
3,0	4	2,9	65	3,0	15	1,50	2	0,034	0,026
3,0	4	2,9	65	3,0	20	1,50	2	0,034	0,025
3,0	4	2,9	75	3,0	25	1,50	2	0,034	0,025
3,0	4	2,9	75	3,0	30	1,50	2	0,032	0,022
4,0	5	3,9	65	4,0	20	2,00	2	0,034	0,025
4,0	5	3,9	75	4,0	30	2,00	2	0,033	0,024
4,0	5	3,9	90	4,0	40	2,00	2	0,032	0,022
5,0	6	4,9	65	5,0	20	2,50	2	0,045	0,030
5,0	6	4,9	75	5,0	30	2,50	2	0,044	0,028
5,0	6	4,9	90	5,0	40	2,50	2	0,042	0,026
5,0	6	4,9	90	5,0	50	2,50	2	0,040	0,025
6,0	6	5,9	75	6,0	30	3,00	2	0,050	0,032
6,0	6	5,9	90	6,0	40	3,00	2	0,048	0,031
6,0	6	5,9	90	6,0	50	3,00	2	0,047	0,030
6,0	6	5,9	100	6,0	60	3,00	2	0,046	0,029
8,0	8	7,8	80	8,0	30	4,00	2	0,075	0,050
8,0	8	7,8	100	8,0	60	4,00	2	0,075	0,050
10,0	10	9,8	80	10,0	30	5,00	2	0,100	0,100
10,0	10	9,8	100	10,0	60	5,00	2	0,100	0,100
12,0	12	11,8	83	12,0	30	6,00	2	0,100	0,100
12,0	12	11,8	100	12,0	60	6,00	2	0,100	0,100

Bestellbeispiel / Orderexample: 671.055.1,0-AP10-HA

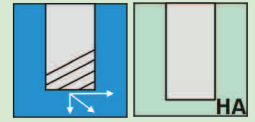
Werksnorm
Diamant Graphit .055
Diamant GFK .056

Eignung / Vc (m/min)	PMMA Acryl	PE-HD	PA 66	PEEK	PF 31	AFK Aramid	PVDF GF20	POM GF25	PA 66 GF30	PEEK GF30	PTFE CF25	PEEK CF30	Hybride	Honey-comb Sandwich	Inconel	MMC	GFK CFK	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
ISO-Code	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	S	N	N	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet	■	■	□	■
Vc							200	180	170	150	180	160		350			190	340						

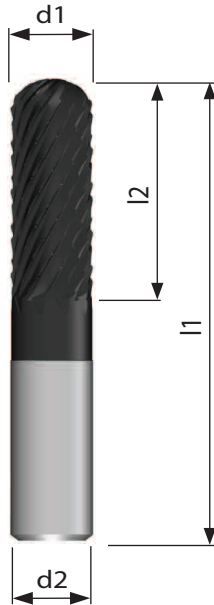
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.



191... - VHM - Vollradiusrouter für GFK, CFK und Graphit, z2  
 Solid carbide full-radius-router for GFK, CFK and Graphite, z2



A



- Werksnorm
- Diamant Graphit .055
- Diamant GFK .056

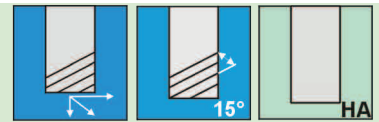
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	
3,0	3	40	10	2	0,010
4,0	4	40	10	2	0,010
5,0	5	50	15	2	0,012
6,0	6	50	15	2	0,018
8,0	8	63	25	2	0,022
10,0	10	72	30	2	0,030
12,0	12	82	32	2	0,040
16,0	16	92	36	2	0,045

Bestellbeispiel / Orderexample: 191.055.6,0-HA

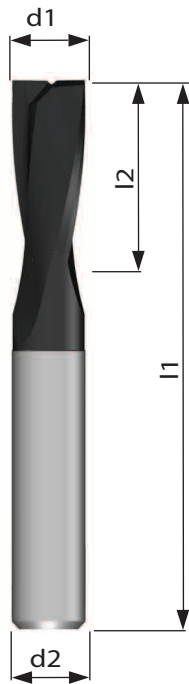
Eignung / Vc (m/min)															Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft				
	PMMA Acryl	PE-HD	PA 66	PEEK	PF 31	AFK Aramid	PVDF GF20	POM GF25	PA 66 GF30	PEEK GF30	PTFE CF25	PEEK CF30	Hybride	Honey-comb Sandwich	Inconel	MMC	GFK CFK	Graphit					
ISO-Code	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	S	N	N	N					
Vc							200	180	170	150	180	160		350			190	340					

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

672... - VHM - Schaftfräser für GFK, CFK und Graphit, z2  
 Solid carbide milling cutter for GFK, CFK and Graphite, z2



A



Werknorm  
 Diamant Graphit .055  
 Diamant GFK .056

Ø d1	Ø d2	l1	l2	z	CFK GFK	Graphit
3,0	6	57	8	2	0,030	0,030
4,0	6	57	11	2	0,040	0,040
5,0	6	57	13	2	0,050	0,050
6,0	6	57	13	2	0,060	0,060
8,0	8	63	19	2	0,070	0,070
10,0	10	72	22	2	0,080	0,080
12,0	12	83	26	2	0,100	0,100
16,0	16	92	32	2	0,120	0,120
20,0	20	104	38	2	0,140	0,140

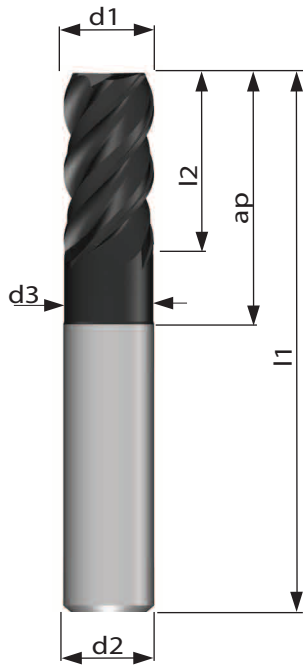
Bestellbeispiel / Orderexample: 672.055.3,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	PMMA Acryl	PE-HD	PA 66	PEEK	PF 31	AFK Aramid	PVDF GF20	POM GF25	PA 66 GF30	PEEK GF30	PTFE CF25	PEEK CF30	Hybride	Honey- comb Sandwich	Inconel	MMC	GFK CFK	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	ISO-Code	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	S	N	N	N	■ geeignet	■	■	□ bedingt geeignet
Vc							200	180	170	150	180	160		350			190	340					

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.



673... - VHM - Schafffräser für GFK, CFK und Graphit, z4  
 Solid carbide milling cutter for GFK, CFK and Graphite, z4



- Werknorm**
- Diamant Graphit .055
  - Diamant GFK .056

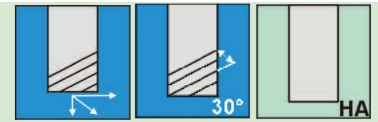
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	ap	z	CFK GFK	Graphit
6	6	5,9	57	13	19	4	0,040	0,040
8	8	7,8	63	19	25	4	0,050	0,050
10	10	9,7	72	22	30	4	0,060	0,060
12	12	11,7	83	26	36	4	0,070	0,070
16	16	15,5	92	32	42	4	0,080	0,080
20	20	19,5	104	38	52	4	0,080	0,080

Bestellbeispiel / Orderexample: 673.055.3,0-HA

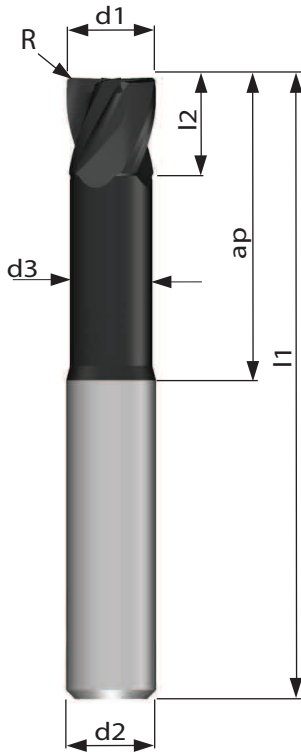
Eignung / Vc (m/min)	PMMA Acryl	PE-HD	PA 66	PEEK	PF 31	AFK Aramid	PVDF GF20	POM GF25	PA 66 GF30	PEEK GF30	PTFE CF25	PEEK CF30	Hybride	Honey- comb Sandwich	Inconel	MMC	GFK CFK	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	S	N	N	N	■ geeignet	■	■	□ bedingt geeignet	■
Vc							200	180	170	150	180	160		350			190	340		■	■	□	■

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

674... - VHM - Schafffräser für GFK, CFK und Graphit, z4  
 Solid carbide milling cutter for GFK, CFK and Graphite, z4



A



Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	ap	R	z	Graphit	Graphit
3,0	3	2,7	50	4	14	0,3	4	0,020	0,020
3,0-L	3	2,7	75	4	32	0,3	4	0,020	0,020
3,0	3	2,7	50	4	14	0,5	4	0,020	0,020
3,0-L	3	2,7	75	4	32	0,5	4	0,020	0,020
3	3	2,7	50	4	14	1,0	4	0,020	0,020
3,0-L	3	2,7	75	4	32	1,0	4	0,020	0,020
4,0	4	3,7	50	5	16	0,4	4	0,020	0,020
4,0-L	4	3,7	75	5	36	0,4	4	0,020	0,020
4,0	4	3,7	50	5	16	0,5	4	0,020	0,020
4,0-L	4	3,7	75	5	36	0,5	4	0,020	0,020
4,0	4	3,7	50	5	16	1,0	4	0,020	0,020
4,0-L	4	3,7	75	5	36	1,0	4	0,020	0,020
5,0	5	4,6	54	6	18	0,5	4	0,050	0,050
5,0-L	5	4,6	75	6	40	0,5	4	0,050	0,050
5,0	5	4,6	54	6	18	1,0	4	0,050	0,050
5,0-L	5	4,6	75	6	40	1,0	4	0,050	0,050
6,0	6	5,5	57	7	21	0,5	4	0,050	0,050
6,0-L	6	5,5	80	7	44	0,5	4	0,050	0,050
6,0	6	5,5	57	7	21	1,0	4	0,050	0,050
6,0-L	6	5,5	80	7	44	1,0	4	0,050	0,050
6,0	6	5,5	57	7	21	1,5	4	0,050	0,050
6,0-L	6	5,5	80	7	44	1,5	4	0,050	0,050
8,0	8	7,4	63	9	27	0,5	4	0,075	0,075
8,0-L	8	7,4	100	9	54	0,5	4	0,075	0,075
8,0	8	7,4	63	9	27	1,0	4	0,075	0,075
8,0-L	8	7,4	100	9	54	1,0	4	0,075	0,075
8,0	8	7,4	63	9	27	1,5	4	0,075	0,075
8,0-L	8	7,4	100	9	54	1,5	4	0,075	0,075
8,0	8	7,4	63	9	27	2,0	4	0,075	0,075
8,0-L	8	7,4	100	9	54	2,0	4	0,075	0,075
10,0	10	9,2	72	11	32	0,5	4	0,090	0,090
10,0-L	10	9,2	100	11	60	0,5	4	0,090	0,090
10,0	10	9,2	72	11	32	1,0	4	0,090	0,090
10,0-L	10	9,2	100	11	60	1,0	4	0,090	0,090
10,0	10	9,2	72	11	32	1,5	4	0,090	0,090
10,0-L	10	9,2	100	11	60	1,5	4	0,090	0,090
10,0	10	9,2	72	11	32	2,0	4	0,090	0,090
10,0-L	10	9,2	100	11	60	2,0	4	0,090	0,090
12,0	12	11,0	83	12	38	0,5	4	0,100	0,100
12,0-L	12	11	120	12	75	0,5	4	0,100	0,100
12,0	12	11,0	83	12	38	1,0	4	0,100	0,100
12,0-L	12	11,0	120	12	75	1,0	4	0,100	0,100
12,0	12	11,0	83	12	38	1,5	4	0,100	0,100
12,0-L	12	11,0	120	12	75	1,5	4	0,100	0,100
12,0	12	11,0	83	12	38	2,0	4	0,100	0,100
12,0-L	12	11,0	120	12	75	2,0	4	0,100	0,100

Werknorm

Diamant  
Graphit  
.055

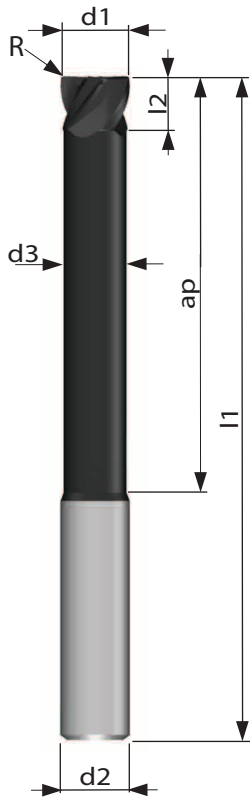
Diamant  
GFK  
.056

Je nach Einsatzbedingung können die Schnitt-  
 daten nach oben oder nach unten korrigiert  
 werden. Für die angegebenen Werte wird keine  
 Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the  
 cutting data can be corrected upwards or  
 downwards. For the given values no liability is  
 assumed.

Bestellbeispiel / Orderexample: 674.055.3,0-R0,3-HA

Eignung / Vc (m/min)	Materialien													Inconel	MMC	GFK CFK	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	PMMA Acryl	PE-HD	PA 66	PEEK	PF 31	AFK Aramid	PVDF GF20	POM GF25	PA 66 GF30	PEEK GF30	PTFE CF25	PEEK CF30	Hybride										Honey- comb Sandwich
ISO-Code	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	S	N	N	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet			
Vc							200	180	170	150	180	160		350			190	340		■	■	□	■

675... - VHM - Schafffräser für GFK, CFK und Graphit, z4  
 Solid carbide milling cutter for GFK, CFK and Graphite, z4



- Werksnorm
- Diamant Graphit .055
- Diamant GFK .056

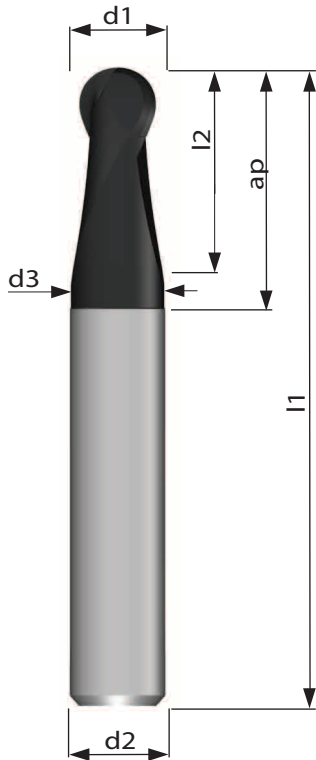
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	ap	R	z	Graphit	Graphit
4,0	4	3,7	100	5	60	0,4	4	0,020	0,020
6,0	6	5,5	120	7	70	0,5	4	0,050	0,050
8,0	8	7,4	120	9	75	0,5	4	0,070	0,070
10,0	10	9,2	120	11	80	0,5	4	0,100	0,100
10,0	10	9,2	120	11	80	1,0	4	0,100	0,100
12,0	12	11,0	160	12	100	0,5	4	0,110	0,110
12,0	12	11,0	160	12	100	2,0	4	0,110	0,110

Bestellbeispiel / Orderexample: 675.055.4,0-R0,4-HA

Eignung / Vc (m/min)	PMMA Acryl	PE-HD	PA 66	PEEK	PF 31	AFK Aramid	PVDF GF20	POM GF25	PA 66 GF30	PEEK GF30	PTFE CF25	PEEK CF30	Hybride	Honey-comb Sandwich	Inconel	MMC	GFK CFK	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	ISO-Code	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	S	N	N	N	■ geeignet	■	■	□ bedingt geeignet
Vc							200	180	170	150	180	160		350			190	340					

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

676... - VHM - Schaftfräser für GFK, CFK und Graphit, z2  
 Solid carbide milling cutter for GFK, CFK and Graphite, z2



Werk-  
norm

Diamant  
Graphit  
.055

Diamant  
GFK  
.056

Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	ap	z	Graphit	Graphit
1,0	3	0,95	50	2	3	2	0,011	0,011
1,0-D	6	0,95	54	2	3	2	0,011	0,011
1,2	3	1,05	50	3	4	2	0,011	0,011
1,4	3	1,15	50	3	4	2	0,011	0,011
1,5	3	1,35	50	3	5	2	0,011	0,011
1,5-D	6	1,44	54	3	5	2	0,011	0,011
1,6	3	1,54	50	4	6	2	0,011	0,011
1,8	3	1,74	50	4	7	2	0,011	0,011
2,0	3	1,92	50	4	8	2	0,021	0,021
2,0-D	6	1,92	54	4	8	2	0,021	0,021
2,5	3	2,4	50	5	9	2	0,021	0,021
2,5-D	3	2,4	54	5	9	2	0,021	0,021
3,0	3	2,9	50	5	9	2	0,021	0,021
3,0-D	6	2,9	54	5	9	2	0,021	0,021
4,0	4	3,9	54	8	12	2	0,023	0,023
4,0-D	6	3,9	54	8	12	2	0,023	0,023
5,0	5	4,9	54	9	16	2	0,023	0,023
5,0-D	6	4,9	54	9	16	2	0,023	0,023
6,0	6	5,9	54	10	17	2	0,050	0,050
8,0	8	7,8	58	12	20,5	2	0,070	0,070
10,0	10	9,8	66	14	26	2	0,090	0,090
12,0	12	11,8	73	6	28	2	0,100	0,100
16,0	16	15,7	82	22	32	2	0,120	0,120
20,0	20	19,7	92	26	36	2	0,130	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample: 676.055.1,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	PMMA Acryl	PE-HD	PA 66	PEEK	PF 31	AFK Aramid	PVDF GF20	POM GF25	PA 66 GF30	PEEK GF30	PTFE CF25	PEEK CF30	Hybride	Honey- comb Sandwich	Inconel	MMC	GFK CFK	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	S	N	N	N	■ geeignet	■	■	■	■
Vc							200	180	170	150	180	160		350			190	340						

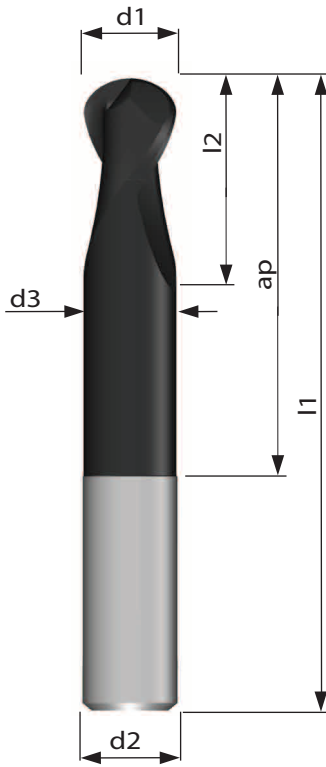
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

A

677... - VHM - Vollradiusfräser, lang, für GFK, CFK  
 Solid carbide radius milling cutter, long, for GFK, CFK



A



<b>Werksnorm</b>
Diamant Graphit .055
Diamant GFK .056

Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	ap	z	Graphit	Graphit
1,0	6	0,95	80	2	16	2	0,011	0,011
1,5	6	1,44	80	3	22	2	0,011	0,011
2,0	6	1,92	80	4	28	2	0,021	0,021
3,0	3	2,9	75	5	33	2	0,021	0,021
3,0-D	6	2,9	80	5	33	2	0,021	0,021
4,0	4	3,9	75	8	36	2	0,023	0,023
4,0-D	6	3,9	80	8	36	2	0,023	0,023
5,0	5	4,9	75	9	40	2	0,023	0,023
6,0	6	5,9	100	10	46	2	0,050	0,050
8,0	8	7,8	100	12	54	2	0,070	0,070
10,0	10	9,8	100	14	60	2	0,090	0,090
12,0	12	11,8	100	16	60	2	0,100	0,100
16,0	16	15,7	150	22	92	2	0,110	0,110
20,0	20	19,7	150	26	92	2	0,130	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample: 677.055.1,0-HA

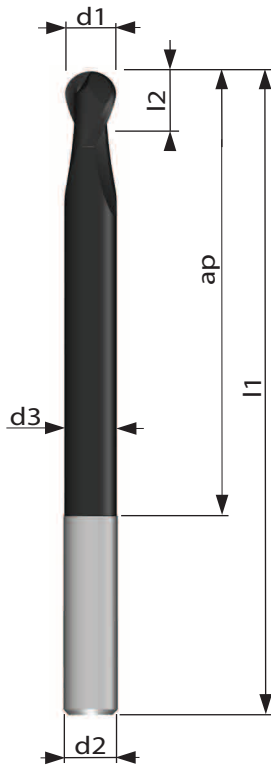
Eignung / Vc (m/min)	PMMA Acryl	PE-HD	PA 66	PEEK	PF 31	AFK Aramid	PVDF GF20	POM GF25	PA 66 GF30	PEEK GF30	PTFE CF25	PEEK CF30	Hybride	Honey- comb Sandwich	Inconel	MMC	GFK CFK	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	S	N	N	N					
Vc							200	180	170	150	180	160		350			190	340						

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

678... - VHM - Vollradiusfräser, extra lang  
Solid carbide radius milling cutter, extralong



A



- Werknorm
- Diamant  
Graphit  
.055
- Diamant  
GFK  
.056

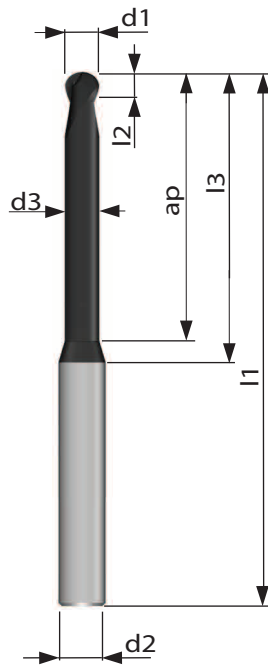
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	ap	z	Graphit	Graphit
4,0	4	3,9	100	8	60	2	0,021	0,021
5,0	5	4,8	100	9	65	2	0,023	0,023
6,0	6	5,8	120	10	70	2	0,050	0,050
8,0	8	7,7	120	12	75	2	0,070	0,070
10,0	10	9,7	120	14	80	2	0,090	0,090

Bestellbeispiel / Orderexample: 678.055.4,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	PMMA Acryl	PE-HD	PA 66	PEEK	PF 31	AFK Aramid	PVDF GF20	POM GF25	PA 66 GF30	PEEK GF30	PTFE CF25	PEEK CF30	Hybride	Honey- comb Sandwich	Inconel	MMC	GFK CFK	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	S	N	N	N	■ geeignet	■	■	□ bedingt geeignet	■	
ISO-Code																								
Vc							200	180	170	150	180	160		350				190	340					

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

679... - VHM - Kugelfräser für GFK, CFK und Graphit, z2  
 Solid carbide ball milling cutter for GFK, CFK and Graphite, z2



Werk-  
norm

Diamant  
Graphit  
.055

Diamant  
GFK  
.056

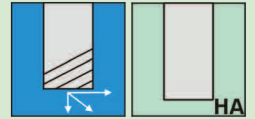
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	ap	l3	Ø d4	z	Graphit
1,0	3	0,95	75	1,2	2,0	27	2,3	2	0,011
1,2	3	1,15	75	1,4	2,4	27	2,5	2	0,011
1,5	3	1,45	75	1,8	3,0	27	2,7	2	0,011
2,0	3	1,95	75	2,4	4,0	27	3,0	2	0,021
3,0	6	2,8	80	4	12	40	4,3	2	0,021
4,0	6	3,8	80	5	16	40	5,1	2	0,023
5,0	6	4,8	80	6	20	40	5,9	2	0,023
6,0	8	5,8	100	6	25	50	7,1	2	0,050
8,0	10	7,8	120	7	32	60	9,3	2	0,070
10,0	12	9,8	160	9	40	80	11,9	2	0,090
12,0	16	11,8	200	11	50	100	14,5	2	0,100

Bestellbeispiel / Orderexample: 679.055.1,0-HA

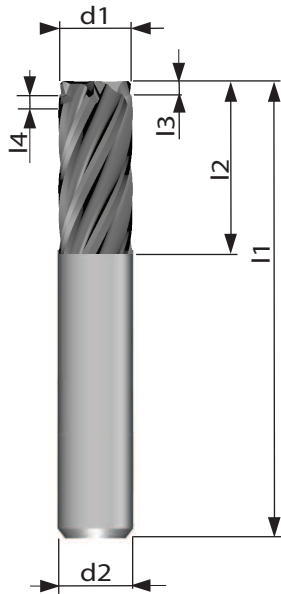
Eignung / Vc (m/min)	PMMA Acryl	PE-HD	PA 66	PEEK	PF 31	AFK Aramid	PVDF GF20	POM GF25	PA 66 GF30	PEEK GF30	PTFE CF25	PEEK CF30	Hybride	Honey- comb Sandwich	Inconel	MMC	GFK CFK	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
ISO-Code	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	S	N	N	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet				
Vc							200	180	170	150	180	160		350			190	340		■	■	□	■	

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

680... - VHM - Fräser für GFK, CFK und Graphit, z4-6  
Solid carbide milling cutter for GFK, CFK and Graphite, z4-6



A



Ø d1	Ø d2	l1	l2	l3	l4	z	Graphit	Graphit
6,0	6	90	20	6,2	1,5	4	0,040	0,040
8,0	8	100	25	2,5	-	5	0,070	0,070
10,0	10	100	25	2,5	-	6	0,090	0,090
12,0	12	100	25	2,5	-	6	0,100	0,100

Bestellbeispiel / Orderexample: 680.055.6,0-HA

Werknorm
Diamant Graphit .055
Diamant GFK .056

Eignung / Vc (m/min)	PMMA Acryl	PE-HD	PA 66	PEEK	PF 31	AFK Aramid	PVDF GF20	POM GF25	PA 66 GF30	PEEK GF30	PTFE CF25	PEEK CF30	Hybride	Honey-comb Sandwich	Inconel	MMC	GFK CFK	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
ISO-Code	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	S	N	N	N	■ geeignet	■	■	■	■	■
Vc							200	180	170	150	180	160		350			190	340						

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

**Ausführung:**

gegenläufige Schneiden, die ein gratfreies Fräsen der Unter- und Oberkante eines faserverstärkten Kunststoffes ermöglichen.

Die Delamination wird verhindert, weil gleichzeitig eine ziehende und schiebende Schneide im Einsatz ist. Dazu muss der Fräser mittig zum Materialquerschnitt eingesetzt werden.

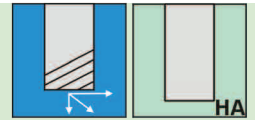
**Execution:**

counter-rotating blades which allow a burr-free cutting of the bottom and upper edge of a fiber-reinforced plastics.

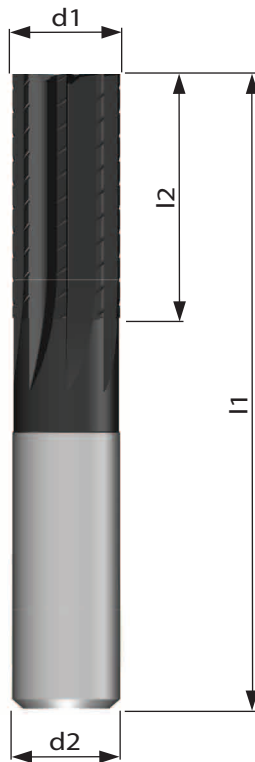
Delamination is prevented because at once is a pulling and pushing blade in use. For this, the router must be inserted centrally to the material cross-section.



681... - VHM - Fräser für GFK, CFK und Graphit, z8  
 Solid carbide milling cutter for GFK, CFK and Graphite, z8



A



Werknorm  
 Diamant Graphit .055  
 Diamant GFK .056

Ø d1	Ø d2	l1	l2	z	Graphit	Graphit
4,0	6	60	16	8	0,030	0,030
5,0	6	60	18	8	0,040	0,040
6,0	6	75	28	8	0,050	0,050
8,0	8	75	32	8	0,070	0,070
10,0	10	72	32	8	0,090	0,090
12,0	12	83	32	8	0,100	0,100
16,0	16	92	36	8	0,120	0,120
20,0	20	104	45	8	0,130	0,130

Bestellbeispiel/Orderexample:681.055.6,0-HA

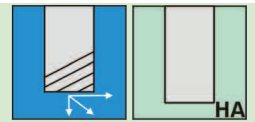
Ausführung:  
gerader Schnitt für den neutralen Einsatz

Execution:  
straight cut for the neutral use

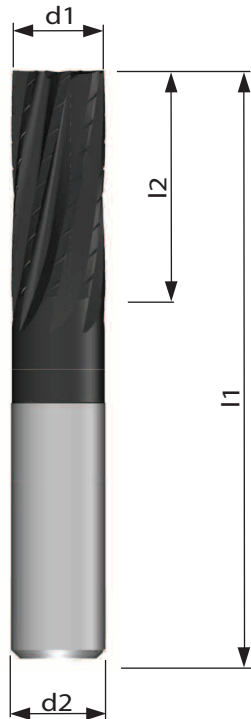
Eignung / Vc (m/min)	PMMA Acryl	PE-HD	PA 66	PEEK	PF 31	AFK Aramid	PVDF GF20	POM GF25	PA 66 GF30	PEEK GF30	PTFE CF25	PEEK CF30	Hybride	Honey-comb Sandwich	Inconel	MMC	GFK CFK	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
ISO-Code	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	S	N	N	N	■ geeignet	■	■	■	□ bedingt geeignet	■
Vc							200	180	170	150	180	160		350			190	340		■	■	■	□	■

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

682... - VHM - Fräser für GFK, CFK und Graphit, z8  
 Solid carbide milling cutter for GFK, CFK and Graphite, z8



A



Ø d1	Ø d2	l1	l2	z	Graphit	Graphit
4,0	6	60	16	8	0,030	0,030
5,0	6	60	18	8	0,040	0,040
6,0	6	75	28	8	0,050	0,050
8,0	8	75	32	8	0,070	0,070
10,0	10	72	32	8	0,090	0,090
12,0	12	83	32	8	0,100	0,100
16,0	16	92	36	8	0,120	0,120
20,0	20	104	45	8	0,130	0,130

Bestellbeispiel/Orderexample: 682.055.6,0-HA

- Werk-norm
- Diamant Graphit .055
- Diamant GFK .056

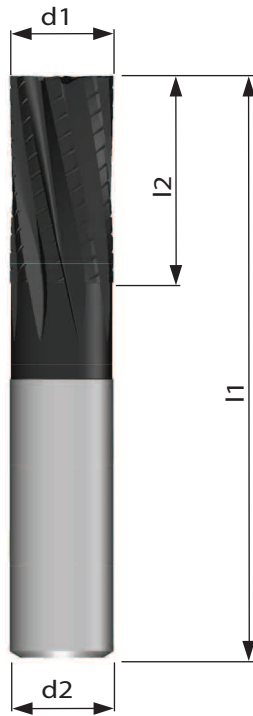
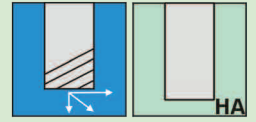
Ausführung:  
 Rechtsspiralig, ziehender Schnitt für normalen Einsatz

Execution:  
 Right hand spiral, pulling cut for normal use

Eignung / Vc (m/min)	PMMA Acryl	PE-HD	PA 66	PEEK	PF 31	AFK Aramid	PVDF GF20	POM GF25	PA 66 GF30	PEEK GF30	PTFE CF25	PEEK CF30	Hybride	Honey-comb Sandwich	Inconel	MMC	GFK CFK	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
ISO-Code	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	S	N	N	N	■ geeignet	■	■	■	■	■
Vc							200	180	170	150	180	160		350			190	340		■	■	■	■	■

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

683... - VHM - Fräser für GFK, CFK und Graphit, z8  
Solid carbide milling cutter for GFK, CFK and Graphite, z8



Ø d1	Ø d2	l1	l2	z	Graphit	Graphit
------	------	----	----	---	---------	---------

4,0	6	60	16	8	0,030	0,030
5,0	6	60	18	8	0,040	0,040
6,0	6	75	28	8	0,050	0,050
8,0	8	75	32	8	0,070	0,070
10,0	10	72	32	8	0,090	0,090
12,0	12	83	32	8	0,100	0,100
16,0	16	92	36	8	0,120	0,120
20,0	20	104	45	8	0,130	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample: 683.055.6,0-HA

Werksnorm

Diamant  
Graphit  
.055

Diamant  
GFK  
.056

Ausführung:

Linksspiralig, schiebender Schnitt Das Material wird auf die Unterlage gedrückt. Für dünne Materialien sehr gut geeignet.

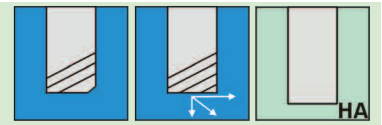
Execution:

Left hand spiral, donating cut the material is pressed onto the surface. Very suitable for thin materials.

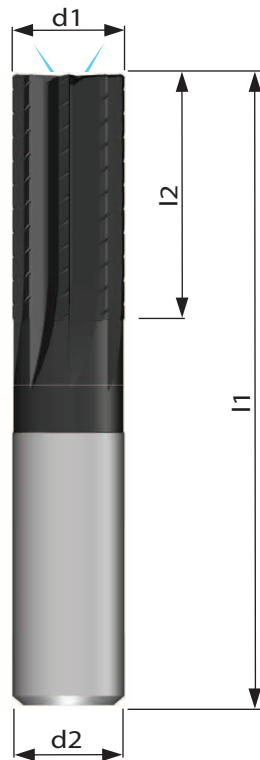
Eignung / Vc (m/min)	PMMA Acryl	PE-HD	PA 66	PEEK	PF 31	AFK Aramid	PVDF GF20	POM GF25	PA 66 GF30	PEEK GF30	PTFE CF25	PEEK CF30	Hybride	Honey-comb Sandwich	Inconel	MMC	GFK CFK	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
ISO-Code	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	S	N	N	N	■ geeignet	■	■	■	■	■
Vc							200	180	170	150	180	160		350			190	340						

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

684... - VHM - Fräser für GFK, CFK und Graphit - IKZ  
Solid carbide milling cutter for GFK, CFK and Graphite - IKZ



A



<b>Werk-norm</b>
Diamant Graphit .055
Diamant GFK .056

Ø d1	Ø d2	l1	l2	α45°	z	Graphit	Graphit
6-IK	6	75	28	0,12	8	0,050	0,050
8-IK	8	75	32	0,16	8	0,070	0,070
10-IK	10	72	32	0,2	8	0,090	0,090
12-IK	12	83	32	0,2	8	0,100	0,100
16-IK	16	92	36	0,2	8	0,120	0,120
20-IK	20	104	45	0,2	8	0,130	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample: 684.055.6,0-IK-HA

**Ausführung:**  
Gerade Verzahnung für den neutralen Einsatz.  
Innenkühlung zur sicheren Spanabfuhr.

**Execution:**  
Straight teeth for the neutral use.  
Internal cooling for secure chip evacuation.

Eignung / Vc (m/min)	PMMA Acryl	PE-HD	PA 66	PEEK	PF 31	AFK Aramid	PVDF GF20	POM GF25	PA 66 GF30	PEEK GF30	PTFE CF25	PEEK CF30	Hybride	Honey- comb Sandwich	Inconel	MMC	GFK CFK	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	S	N	N	N	■ geeignet	■	■	■	■
Vc							200	180	170	150	180	160		350			190	340						

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

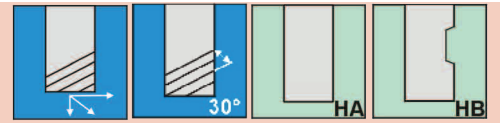
**Diamantbeschichtung**

Die speziell für unser Diamantprogramm in Zusammenarbeit mit Ceme Con entwickelte kristalline Diamant-schicht ist für die Bearbeitung von Graphit, GFK-Werkstoffen und Kupfer bestens geeignet. Durch die hervor-ragende Schichthaftung auf dem speziell dafür ausgewählten Hartmetall erzielen Sie mit unserem Diamant-programm höchste Standzeiten. Außerdem ist diese Schicht extrem abrasionsbeständig, und es entstehen keine typischen CVD Nasen auf den scharfen Schneiden. Das alles heißt für Sie, eine Erhöhung der Wirt-schaftlichkeit und dadurch Kostensenkung und höherer Ertrag. Vorteile an denen Sie nicht vorbei kommen.

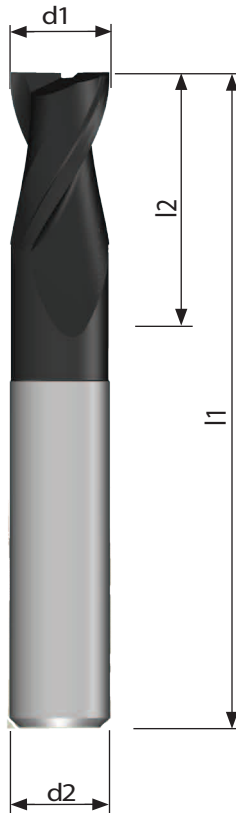
**Diamond coating**

Specially for our diamond program in collaboration with Ceme Con developed crystalline diamond coating for machining graphite, copper and fiberglass materials suitable. The excellent adhesion to the specially selected tungsten carbide to achieve with our diamond program maximum service life. Moreover, this layer is extremely resistant to abrasive wear, and there is no typical CVD lugs formed on the sharp cutting edges. All this means for you to increase the efficiency and thereby reducing costs and higher yields. Benefits to which you are not over.

222... - VHM - Schafffräser - lang, z2  
Solid carbide milling cutter - long, z2



A



DIN 6527  
lang  
Universal  
ALTiN  
.025

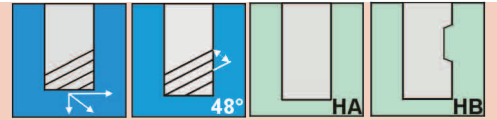
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
2,0	3	38	6	2	0,010	0,010
2,5	3	38	6	2	0,010	0,010
3,0	3	38	7	2	0,020	0,025
3,5	6	57	8	2	0,020	0,025
4,0	6	57	8	2	0,020	0,025
4,5	6	57	10	2	0,030	0,025
4,7	6	57	10	2	0,030	0,025
5,0	6	57	10	2	0,030	0,035
5,5	6	57	10	2	0,030	0,035
5,7	6	57	10	2	0,030	0,035
6,0	6	57	10	2	0,040	0,050
7,0	8	63	16	2	0,040	0,050
7,7	8	63	16	2	0,040	0,050
8,0	8	63	16	2	0,050	0,060
9,7	10	72	19	2	0,050	0,060
10,0	10	72	19	2	0,060	0,080
11,7	12	83	22	2	0,060	0,080
12,0	12	83	22	2	0,070	0,090
13,7	14	83	22	2	0,070	0,090
14,0	14	83	22	2	0,080	0,090
15,7	16	92	26	2	0,080	0,120
16,0	16	92	26	2	0,080	0,120
18,0	18	92	26	2	0,090	0,150
20,0	20	104	32	2	0,100	0,150

Bestellbeispiel / Orderexample: 222.025.6,0-HA

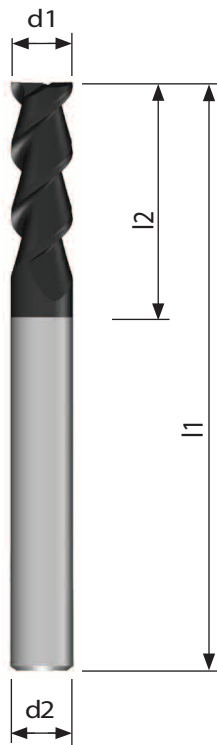
Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	■	■	■	■	■
Vc		280	200	130	110	100	70	60						70	60	90								

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

232... - VHM - Schafffräser - extra lang, z2  
Solid carbide milling cutter - extra long, z2



A



Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
3,0	3	75	20	2	0,020	0,025
4,0	4	75	25	2	0,020	0,025
5,0	5	75	30	2	0,030	0,035
6,0	6	100	30	2	0,040	0,045
8,0	8	100	40	2	0,050	0,060
10,0	10	150	40	2	0,060	0,080
12,0	12	150	45	2	0,070	0,090
14,0	14	150	45	2	0,070	0,090
16,0	16	150	65	2	0,080	0,120
18,0	18	150	65	2	0,090	0,140
20,0	20	150	65	2	0,100	0,150

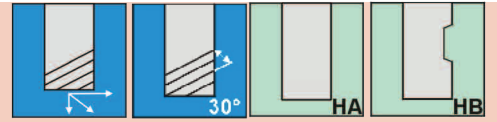
Bestellbeispiel / Orderexample: 232.025.6,0-HA

DIN 6527  
lang  
Universal  
ALTIN  
.025

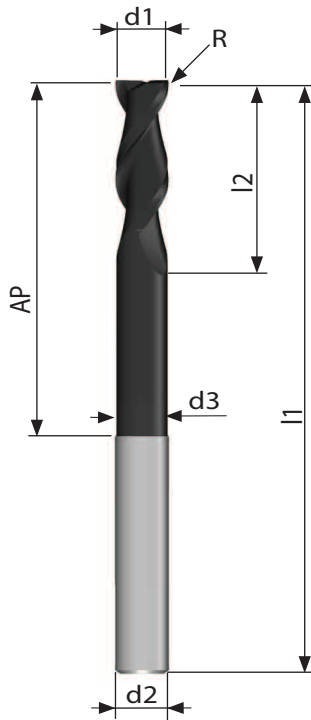
Eignung / Vc (m/min)	Alu	Alu	Alu	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	INOX	INOX	GG(G)	TITAN	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N			GFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	■	■	■	■	■
Vc		280	200	130	110	100	70	60						70	60	90				■	■	■	■	■

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

236... - VHM - Schaftfräser - super lang, z2  
Solid carbide milling cutter - super long, z2



A



DIN 6527  
lang  
Universal  
ALTIN  
.025

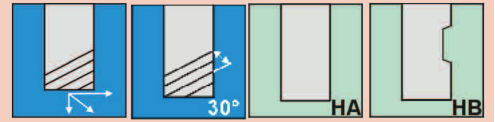
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	R	Z	fz	fz
6,0	6	5,5	200	25	120	0,3	2	0,040	0,045
8,0	8	7,5	200	25	120	0,3	2	0,050	0,060
10,0	10	9,5	200	50	120	0,3	2	0,060	0,080
12,0	12	11,5	200	50	120	0,4	2	0,070	0,090
16,0	16	15,5	220	65	150	0,4	2	0,080	0,120
20,0	20	19,5	250	65	150	0,4	2	0,100	0,150

Bestellbeispiel / Orderexample: 236.025.6,0-HA

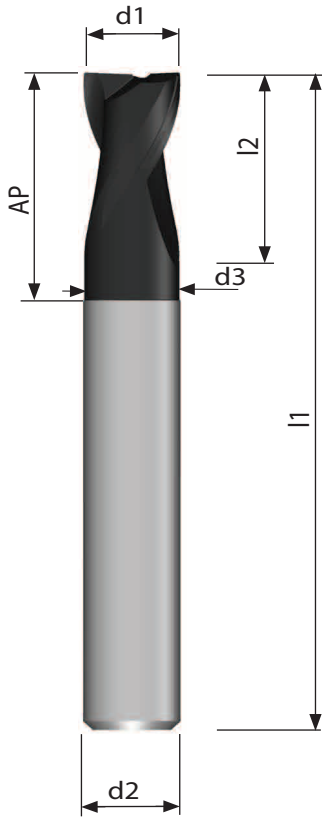
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft			
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N											
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet						
Vc		280	200	130	110	100	70	60						70	60	90										

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

130... - VHM - Schafffräser - extra kurz, z2  
Solid carbide milling cutter - extra short, z2



A



Werk-  
norm  
  
HSC  
  
ALTIN  
.025

Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	R	Z	fz	fz
1,0	3		40	1,50		0,1	2	0,003	0,003
1,5	3		40	2,20		0,1	2	0,006	0,007
2,0	3	1,9	40	3,00	6	0,1	2	0,010	0,010
2,5	3	2,4	40	4,00	6	0,1	2	0,010	0,010
3,0	6	2,9	45	4,00	7	0,1	2	0,020	0,025
3,5	6	3,3	45	5,00	9	0,1	2	0,020	0,025
4,0	6	3,8	45	5,00	9	0,1	2	0,020	0,025
4,5	6	4,3	45	6,00	10	0,1	2	0,020	0,025
5,0	6	4,8	50	6,00	11	0,1	2	0,030	0,035
6,0	6	5,8	50	7,00	14	0,2	2	0,040	0,050
8,0	8	7,8	60	9,00	18	0,2	2	0,050	0,050
10,0	10	9,7	75	12,00	25	0,2	2	0,060	0,080
12,0	12	11,7	75	15,00	30	0,3	2	0,070	0,090
16,0	16	15,7	90	18,00	38	0,3	2	0,080	0,120
20,0	20	19,7	100	24,00	45	0,3	2	0,100	0,150

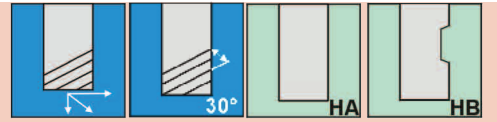
Bestellbeispiel / Orderexample: 130.025.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet					
Vc		280	200	130	110	100	70	60						70	60	90									

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

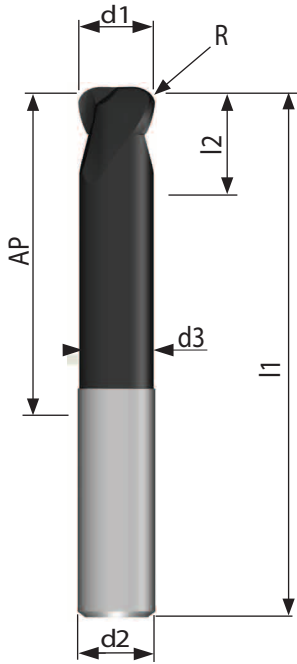


731... - VHM - Kopierfräser - lang, z2  
Solid carbide copy milling cutter - long, z2



A

Werknorm  
Universal  
HSC  
ALTIN  
.025



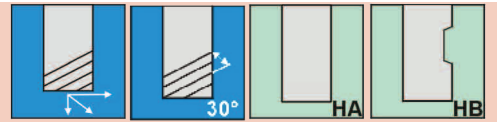
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	R	Z	fz	fz
2,0	6	1,8	50	3	15	0,5	2	0,010	0,010
3,0	6	2,8	50	3,5	15	0,5	2	0,020	0,025
4,0	6	3,8	50	4	15	1	2	0,020	0,025
6,0	8	5,6	65	6	29	2	2	0,040	0,050
8,0	8	7,6	70	7	34	2	2	0,050	0,060
8,0-D	10	7,6	90	7	50	2	2	0,050	0,060
10,0	10	9,6	90	8	50	3	2	0,060	0,080
10,0-D	12	9,6	90	8	50	3	2	0,060	0,080
12,0	12	11,5	95	10	50	4	2	0,070	0,090
12,0-D	16	11,5	110	10	60	4	2	0,070	0,090

Bestellbeispiel / Orderexample: 731.025.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft			
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N											
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet						
Vc		280	200	130	110	100	70	60						70	60	90										

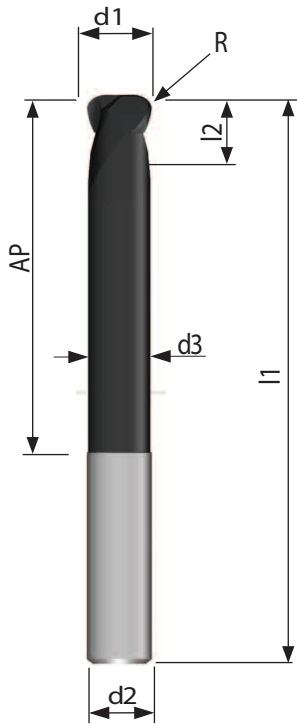
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

732... - VHM - Kopierfräser - extra lang, z2  
Solid carbide copy milling cutter - extra long, z2



A

Werknorm  
Universal  
HSC  
ALTIN  
.025



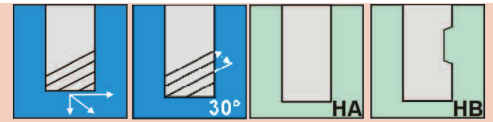
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	R	Z	fz	fz
2,0	6	1,8	80	3	40	0,5	2	0,010	0,010
3,0	6	2,8	80	3,5	40	0,5	2	0,020	0,025
4,0	6	3,8	80	4	40	1	2	0,020	0,025
6,0	8	5,6	100	6	60	2	2	0,040	0,050
8,0	8	7,6	100	7	60	2	2	0,050	0,060
8,0-D	10	7,6	120	7	75	2	2	0,050	0,060
10,0	10	9,6	120	8	75	3	2	0,060	0,080
10,0-D	12	9,6	120	8	70	3	2	0,060	0,080
12,0	12	11,5	120	10	70	4	2	0,070	0,090
12,0-D	16	11,5	150	10	100	4	2	0,070	0,090

Bestellbeispiel / Orderexample: 732.025.6,0-HA

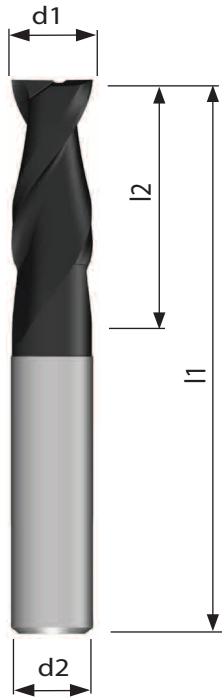
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet					
Vc		280	200	130	110	100	70	60						70	60	90									

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

230... - VHM - Schafffräser - lang, z2  
Solid carbide milling cutter - long, z2



A



Werknorm  
HSC  
ALTIN  
.025

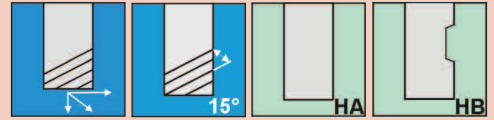
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
2,0	6	50	8	2	0,010	0,010
3,0	6	50	12	2	0,020	0,025
4,0	6	50	15	2	0,020	0,025
5,0	6	60	20	2	0,030	0,035
6,0	6	60	20	2	0,040	0,050
8,0	8	70	25	2	0,050	0,060
10,0	10	90	30	2	0,060	0,080
12,0	12	90	30	2	0,070	0,090
14,0	16	110	40	2	0,070	0,090
16,0	16	110	50	2	0,080	0,120
18,0	18	110	50	2	0,090	0,140
20,0	20	110	55	2	0,100	0,150
25,0	25	140	75	2	0,120	0,170

Bestellbeispiel / Orderexample: 230.025.6,0-HA

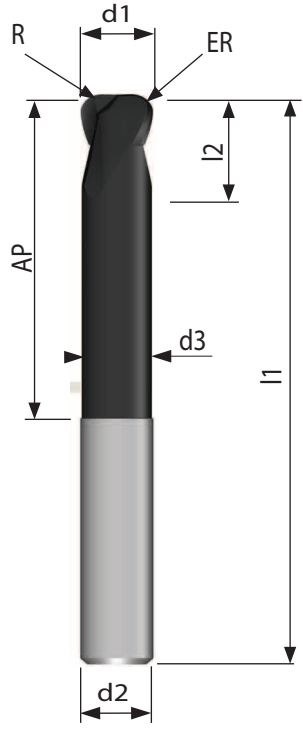
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft			
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N											
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet						
Vc		280	200	130	110	100	70	60						70	60	90										

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

442... - VHM - Eckradiusfräser, z2  
 Solid carbide milling cutter with corner radius, z2



A



DIN 6527  
lang  
HSC  
ALTIN  
.025

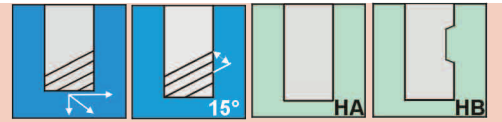
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	ER	R	Z	fz	fz
4,0	6	3,4	57	3,7	20	0,33	7	2	0,020	0,025
5,0	6	4,2	57	4,0	20	0,35	7	2	0,030	0,035
6,0	6	5,0	57	4,0	25	0,42	10	2	0,040	0,050
8,0	8	6,7	63	4,0	25	0,52	10	2	0,050	0,060
10,0	10	8,7	72	6,0	35	0,64	15	2	0,060	0,080
12,0	12	10,0	83	6,0	40	0,75	15	2	0,070	0,090
16,0	16	13,5	92	8,0	45	1,06	25	2	0,080	0,120
20,0	20	17,0	104	8,3	55	1,25	50	2	0,100	0,150

Bestellbeispiel / Orderexample: 442.025.6,0-HA

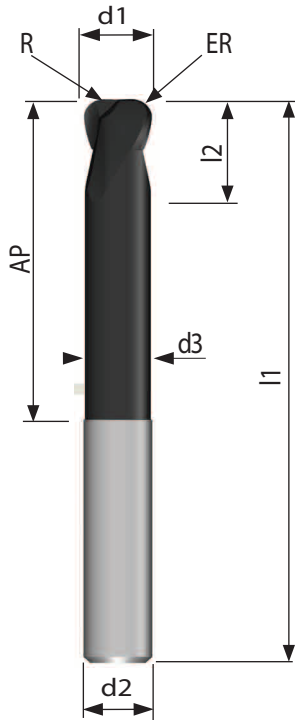
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet					
Vc		280	200	130	110	100	70	60						70	60	90			■	□	■	■			

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

443... - VHM - Eckradiusfräser, lang, z2  
Solid carbide milling cutter with corner radius, long, z2



A



DIN 6527  
lang  
  
HSC  
  
ALTIN  
.025

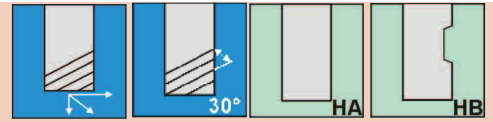
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	ER	R	Z	fz	fz
4,0	6	3,4	80	3,7	40	0,33	7	2	0,020	0,025
5,0	6	4,2	80	4,0	40	0,35	7	2	0,030	0,035
6,0	6	5,0	80	4,0	45	0,42	10	2	0,040	0,050
8,0	8	6,7	90	4,0	55	0,52	10	2	0,050	0,060
10,0	10	8,7	100	6,0	60	0,64	15	2	0,060	0,080
12,0	12	10,0	110	6,0	65	0,75	15	2	0,070	0,090
16,0	16	13,5	130	8,0	80	1,06	25	2	0,080	0,120
20,0	20	17,0	150	8,3	95	1,25	50	2	0,100	0,150

Bestellbeispiel / Orderexample: 443.025.6,0-HA

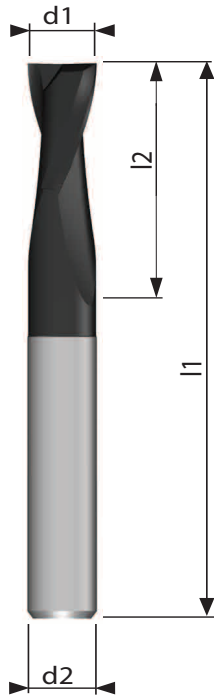
Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	■	■	■	■	
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	■	■	■	■	
Vc		280	200	130	110	100	70	60						70	60	90				■	■	■	■	■

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

243... - VHM - Mini-Schaftfräser, z2  
Solid carbide copy mini-milling cutter, z2



A



Werk-  
norm  
  
HSC  
  
ALTIN  
.025

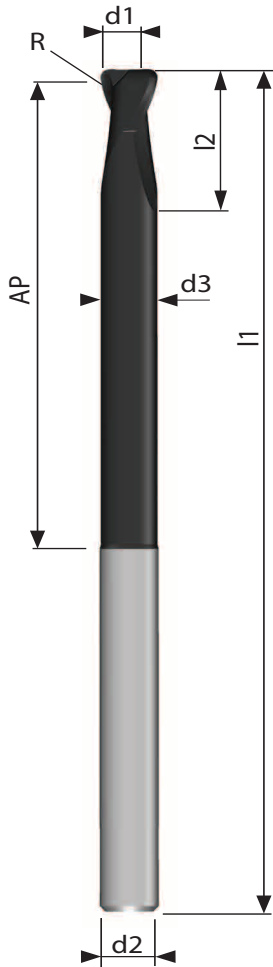
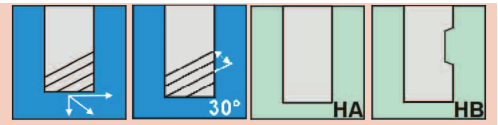
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
1,00	3	38	3,0	2	0,003	0,004
1,10	3	38	3,0	2	0,003	0,004
1,20	3	38	4,0	2	0,003	0,004
1,40	3	38	4,0	2	0,003	0,004
1,50	3	38	4,0	2	0,003	0,007
1,60	3	38	4,0	2	0,007	0,008
1,70	3	38	4,0	2	0,007	0,008
1,80	3	38	5,0	2	0,008	0,009
1,90	3	38	5,0	2	0,008	0,010
2,00	3	38	5,0	2	0,010	0,010
2,50	3	38	5,0	2	0,010	0,010
3,00	6	54	5,0	2	0,020	0,025
4,00	6	54	8,0	2	0,020	0,025
5,00	6	54	9,0	2	0,030	0,035
6,00	6	54	10,0	2	0,040	0,050
8,00	8	58	12,0	2	0,050	0,060
10,00	10	66	14,0	2	0,060	0,080
12,00	12	73	16,0	2	0,070	0,090
14,00	14	75	18,0	2	0,070	0,090
16,00	16	82	22,0	2	0,080	0,120
20,00	20	92	26,0	2	0,100	0,150

Bestellbeispiel / Orderexample: 243.025.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX			GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N									
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N						
Vc		280	200	130	110	100	70	60						70	60	90								

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

668... - VHM - Eckradiusfräser, z2  
Solid carbide milling cutter with corner radius, z2



Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	R	Z	fz	fz
1,0	6	0,95	55	1,60	3,0	0,10	2	0,003	0,004
1,0	6	0,95	55	1,60	4,0	0,10	2	0,003	0,004
1,0	6	0,95	55	1,60	5,0	0,10	2	0,003	0,004
1,0	6	0,95	55	1,60	6,0	0,10	2	0,003	0,004
1,0	6	0,95	55	1,60	8,0	0,10	2	0,003	0,004
1,0	6	0,95	65	1,60	10,0	0,10	2	0,003	0,004
1,0	6	0,95	65	1,60	12,0	0,10	2	0,003	0,004
1,2	6	1,15	55	1,90	4,0	0,12	2	0,003	0,004
1,2	6	1,15	55	1,90	6,0	0,12	2	0,003	0,004
1,2	6	1,15	55	1,90	8,0	0,12	2	0,003	0,004
1,2	6	1,15	65	1,90	10,0	0,12	2	0,003	0,004
1,2	6	1,15	65	1,90	12,0	0,12	2	0,003	0,004
1,2	6	1,15	65	1,90	15,0	0,12	2	0,003	0,004
1,5	6	1,44	55	2,40	6,0	0,15	2	0,006	0,007
1,5	6	1,44	55	2,40	8,0	0,15	2	0,006	0,007
1,5	6	1,44	65	2,40	10,0	0,15	2	0,006	0,007
1,5	6	1,44	65	2,40	12,0	0,15	2	0,006	0,007
2,0	6	1,92	55	2,80	6,0	0,20	2	0,010	0,010
2,0	6	1,92	55	2,80	8,0	0,20	2	0,010	0,010
2,0	6	1,92	65	2,80	10,0	0,20	2	0,010	0,010
2,0	6	1,92	65	2,80	12,0	0,20	2	0,010	0,010
2,0	6	1,92	65	2,80	15,0	0,20	2	0,010	0,010
2,0	6	1,92	65	2,80	20,0	0,20	2	0,010	0,010
3,0	6	2,90	55	3,00	8,0	0,50	2	0,020	0,025
3,0	6	2,90	65	3,00	10,0	0,50	2	0,020	0,025
3,0	6	2,90	65	3,00	15,0	1,00	2	0,020	0,025
3,0	6	2,90	65	3,00	20,0	0,50	2	0,020	0,025
4,0	6	3,90	65	4,00	10,0	1,00	2	0,020	0,025
4,0	6	3,90	65	4,00	15,0	0,50	2	0,020	0,025
4,0	6	3,90	65	4,00	20,0	0,50	2	0,020	0,025
4,0	6	3,90	70	4,00	25,0	0,50	2	0,020	0,025
4,0	6	3,90	75	4,00	30,0	0,50	2	0,020	0,025
5,0	6	4,90	65	5,00	10,0	0,50	2	0,030	0,035
5,0	6	4,90	65	5,00	20,0	0,50	2	0,030	0,035
5,0	6	4,90	65	5,00	30,0	1,00	2	0,030	0,035
6,0	6	5,90	65	6,00	10,0	0,50	2	0,040	0,050
6,0	6	5,90	65	6,00	20,0	0,50	2	0,040	0,050
6,0	6	5,90	75	6,00	30,0	1,00	2	0,040	0,050
6,0	6	5,90	90	6,00	40,0	0,50	2	0,040	0,050
6,0	6	5,90	90	6,00	50,0	1,00	2	0,040	0,050

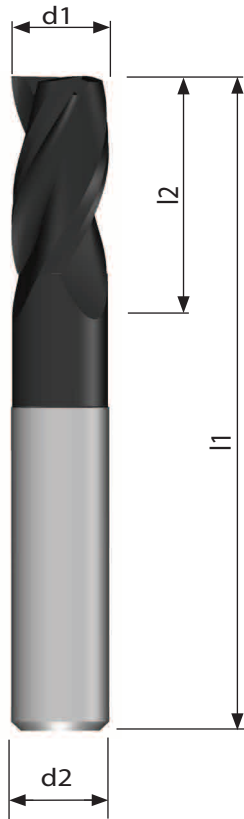
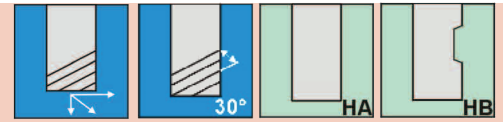
Bestellbeispiel / Orderexample: 668.025.6,0-AP10,0 -R0,50-HA

Werknorm  
geläppt  
HSC  
ALTIN  
.025

Eignung / Vc (m/min)	Materialgruppen													Schneidstoffe					Schneidbedingungen				
	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Vc		280	200	130	110	100	70	60						70	60	90			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen. Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

441... - VHM - Schafffräser, z3  
Solid carbide milling cutter, z3



Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
1,00	3	38	3	3	0,005	0,006
1,50	3	38	5	3	0,005	0,006
2,00	3	38	7	3	0,010	0,011
2,50	3	38	7	3	0,010	0,011
3,00	3	38	8	3	0,020	0,025
3,50	4	50	11	3	0,020	0,025
4,00	4	50	11	3	0,020	0,025
4,50	5	50	11	3	0,020	0,025
5,00	5	50	10	3	0,030	0,040
5,50	6	50	10	3	0,030	0,040
6,00	6	57	10	3	0,040	0,050
6,75	8	63	13	3	0,040	0,050
7,00	8	63	13	3	0,040	0,050
7,75	8	63	16	3	0,040	0,050
8,00	8	63	16	3	0,050	0,080
8,70	10	72	16	3	0,050	0,080
9,00	10	72	16	3	0,050	0,080
9,70	10	72	19	3	0,050	0,080
10,00	10	72	22	3	0,060	0,090
11,00	12	72	22	3	0,070	0,100
11,70	12	83	22	3	0,070	0,100
12,00	12	83	22	3	0,070	0,100
13,70	14	83	22	3	0,070	0,100
14,00	14	83	22	3	0,070	0,100
15,70	16	83	26	3	0,070	0,100
16,00	16	83	26	3	0,080	0,130
17,70	18	92	26	3	0,090	0,150
18,00	18	92	26	3	0,090	0,150
19,70	20	104	32	3	0,090	0,150
20,00	20	104	32	3	0,100	0,150

Bestellbeispiel / Orderexample: 441.025.6,0-HA

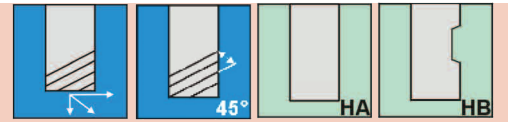
Werksnorm  
Universal  
ALTIN  
.025

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet	■	■	■	■
Vc		280	200	130	110	100	70	60						70	60	90								

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.



303... - VHM - Schafffräser, kurz, z3  
Solid carbide milling cutter, short, z3

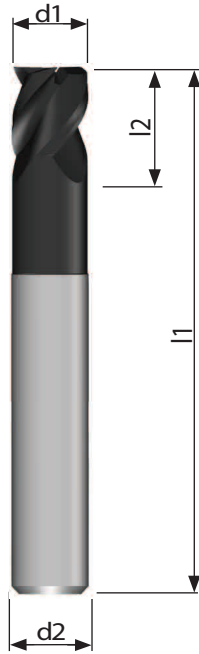


A

DIN 6527  
kurz

Universal

ALTIN  
.025



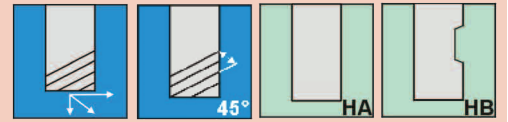
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
3,0	6	54	4	3	0,020	0,025
4,0	6	54	5	3	0,020	0,025
5,0	6	54	6	3	0,030	0,040
6,0	6	54	7	3	0,040	0,050
8,0	8	58	9	3	0,050	0,080
10,0	10	66	11	3	0,060	0,090
12,0	12	73	12	3	0,070	0,100
14,0	14	75	14	3	0,070	0,100
16,0	16	82	16	3	0,080	0,130
20,0	20	92	20	3	0,100	0,150

Bestellbeispiel / Orderexample: 303.025.6,0-HA

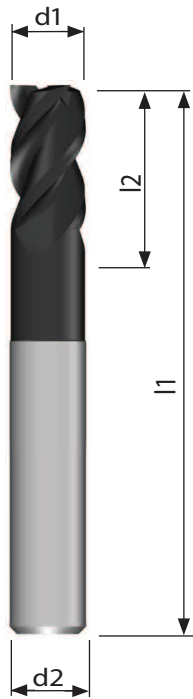
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft			
	Kunststoff	Alu	Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N											
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet						
Vc		280	200	130	110	100	70	60						70	60	90										

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

461... - VHM - Schafffräser, z3  
Solid carbide milling cutter, z3



A



Werk-  
norm  
  
Universal  
  
ALTIN  
.025

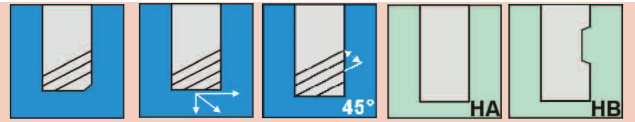
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
2,5	6	57	7	3	0,018	0,020
3,0	6	57	7	3	0,020	0,025
3,5	6	57	8	3	0,020	0,025
4,0	6	57	8	3	0,020	0,025
4,5	6	57	10	3	0,030	0,035
5,0	6	57	10	3	0,030	0,040
5,5	6	57	10	3	0,030	0,040
6,0	6	57	10	3	0,040	0,050
6,5	8	63	16	3	0,040	0,050
7,0	8	63	16	3	0,040	0,050
7,5	8	63	19	3	0,050	0,060
8,0	8	63	19	3	0,050	0,080
9,0	10	72	19	3	0,060	0,090
10,0	10	72	19	3	0,060	0,090
12,0	12	83	22	3	0,070	0,100
14,0	14	83	22	3	0,070	0,100
16,0	16	92	26	3	0,080	0,120
18,0	18	92	26	3	0,090	0,130
20,0	20	104	32	3	0,100	0,150

Bestellbeispiel / Orderexample: 461.025.6,0-HA

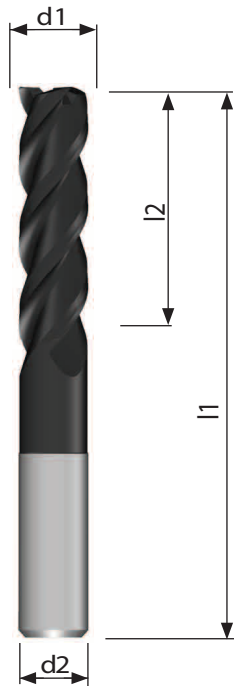
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet			
Vc		280	200	130	110	100	70	60						70	60	90			■	□	■	■	

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

333... - VHM - Schafffräser - lang, z3  
Solid carbide milling cutter - long, z3



A



Ø d1	Ø d2	l1	l2	Fase	Z	fz	fz
2,0	6	57	8	0,05	3	0,010	0,011
3,0	6	57	14	0,05	3	0,020	0,025
4,0	6	57	18	0,10	3	0,020	0,025
5,0	6	57	20	0,10	3	0,030	0,040
6,0	6	57	22	0,15	3	0,040	0,050
8,0	8	63	30	0,15	3	0,050	0,080
10,0	10	72	33	0,20	3	0,060	0,090
12,0	12	83	34	0,20	3	0,070	0,100
16,0	16	92	38	0,20	3	0,080	0,130
20,0	20	104	47	0,30	3	0,100	0,150

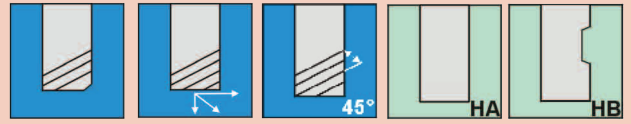
Bestellbeispiel / Orderexample: 333.025.6,0-HA

Werksnorm  
Universal  
ALTIN  
.025

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet	■	■	■	■
Vc		280	200	130	110	100	70	60						70	60	90								

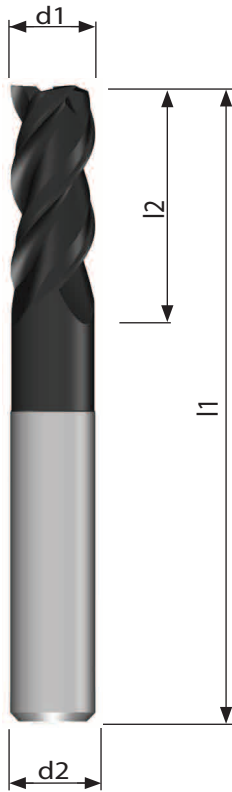
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

353... - VHM - Schafffräser INOX - lang, z3  
Solid carbide milling cutter INOX - long, z3



A

- DIN 6527  
lang
- Universal
- HSC
- ALTIN  
.025



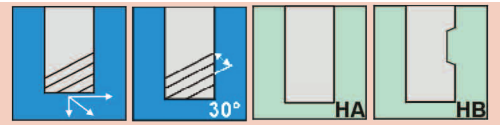
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Fase	Z	fz	fz
3,0	6	57	8	0,05	3	0,020	0,025
4,0	6	57	11	0,05	3	0,020	0,025
5,0	6	57	13	0,08	3	0,030	0,040
6,0	6	57	13	0,08	3	0,040	0,050
7,0	8	63	16	0,08	3	0,050	0,060
8,0	8	63	19	0,10	3	0,050	0,080
9,0	10	72	19	0,10	3	0,055	0,085
10,0	10	72	22	0,10	3	0,060	0,090
12,0	12	83	26	0,15	3	0,070	0,100
16,0	16	92	36	0,20	3	0,080	0,130
20,0	20	104	38	0,20	3	0,100	0,150

Bestellbeispiel / Orderexample: 353.025.6,0-HA

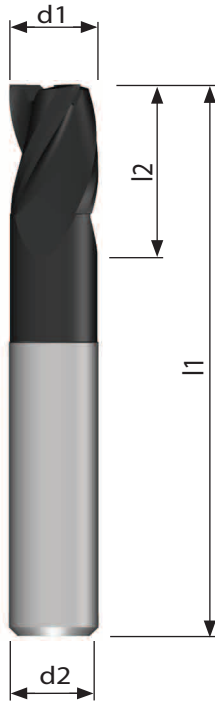
Eignung / Vc (m/min)	Alu	Alu	Alu	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	INOX	INOX	GG(G)	TITAN	Graphit	GFK	CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N							■ geeignet	□ bedingt geeignet			
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N								
Vc		280	200	130	110	100	70	60						70	60	90										

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

460... - VHM - Schafffräser, extra kurz, z3  
Solid carbide milling cutter, extra short, z3



A



Werk-  
norm  
  
Universal  
  
ALTiN  
.025

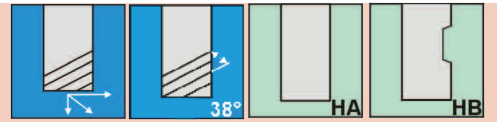
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
1,0	6	50	3	3	0,005	0,006
1,8	6	50	3	3	0,005	0,006
2,0	6	50	4	3	0,010	0,011
2,8	6	50	4	3	0,010	0,011
3,0	6	50	5	3	0,020	0,025
3,8	6	50	5	3	0,020	0,025
4,0	6	50	7	3	0,020	0,025
4,8	6	50	7	3	0,020	0,025
5,0	6	50	8	3	0,030	0,040
5,75	6	50	8	3	0,030	0,040
6,0	6	50	8	3	0,040	0,050
6,7	8	57	11	3	0,040	0,050
7,0	8	57	11	3	0,040	0,050
7,75	8	57	11	3	0,040	0,050
8,0	8	57	11	3	0,050	0,060
8,7	10	63	15	3	0,050	0,060
9,0	10	63	15	3	0,050	0,060
9,7	10	63	15	3	0,050	0,060
10,0	10	63	15	3	0,060	0,090
12,0	12	72	21	3	0,070	0,100

Bestellbeispiel / Orderexample: 460.025.6,0-HA

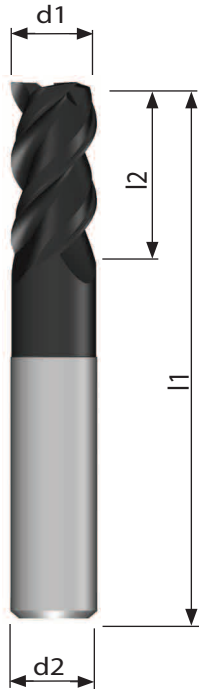
Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vc		280	200	130	110	100	70	60						70	60	90			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

240... - VHM - Schafffräser, kurz, z3  
Solid carbide milling cutter, short, z3



A



Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
1,0	3	38	2,5	3	0,005	0,006
1,5	3	38	5	3	0,005	0,006
2,0	3	38	7	3	0,010	0,011
2,5	3	38	7	3	0,010	0,011
3,0	3	38	10	3	0,020	0,025
3,5	4	50	12	3	0,020	0,025
4,0	4	50	12	3	0,020	0,025
5,0	5	50	14	3	0,030	0,040
6,0	6	57	16	3	0,040	0,050
8,0	8	63	20	3	0,050	0,060
10,0	10	72	22	3	0,060	0,080
12,0	12	73	25	3	0,070	0,090
14,0	14	75	25	3	0,070	0,090
16,0	16	82	36	3	0,080	0,100
18,0	18	92	36	3	0,090	0,110
20,0	20	92	38	3	0,100	0,120

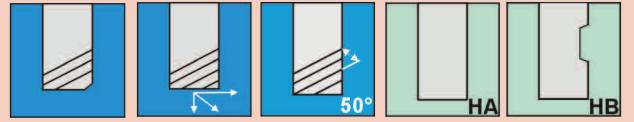
Bestellbeispiel / Orderexample: 240.025.6,0-HA

Werk-  
norm  
  
HSC  
  
ALTIN  
.025

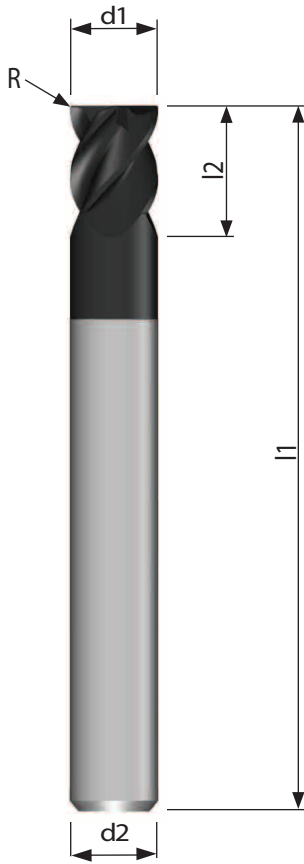
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet					
Vc		280	200	130	110	100	70	60						70	60	90			■	□	■	■			

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

244... - VHM - Schafffräser - kurz, z3/4  
Solid carbide milling cutter - short, z3/4



A



Ø d1	Ø d2	l1	l2	R	Z	fz	fz
2,8	6	50	3,0	0,10	3	0,020	0,024
3,0	6	50	3,0	0,10	3	0,020	0,024
3,8	6	54	4,0	0,10	3	0,020	0,024
4,0	6	54	4,0	0,10	3	0,040	0,045
4,8	6	54	5,0	0,20	3	0,040	0,045
5,0	6	54	5,0	0,20	3	0,040	0,045
5,75	6	54	6,0	0,20	4	0,040	0,045
6,0	6	54	6,0	0,20	4	0,040	0,045
7,75	8	58	8,0	0,20	4	0,040	0,045
8,0	8	58	8,0	0,20	4	0,060	0,075
9,7	10	66	10,0	0,20	4	0,060	0,075
10,0	10	66	10,0	0,20	4	0,060	0,075
12,0	12	73	12,0	0,20	4	0,060	0,075
14,0	14	75	14,0	0,20	4	0,080	0,100
16,0	16	82	16,0	0,20	4	0,080	0,100

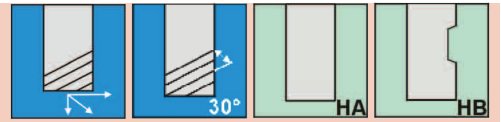
Bestellbeispiel / Orderexample: 244.025.6,0-HA

- Werknorm
- Universal
- geläpft
- HPC
- ALTIN
- .025

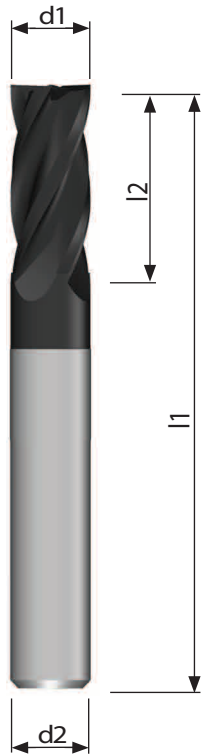
Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vc				250	230	200	190	150						80	70	200				<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

224... - VHM - Schafffräser, lang, z4  
Solid carbide milling cutter, long, z4



A



DIN 6527  
lang  
Universal  
ALTIN  
.025

Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
2,0	3	38	7	4	0,010	0,011
3,0	3	38	8	4	0,020	0,025
4,0	6	57	11	4	0,020	0,025
5,0	6	57	13	4	0,030	0,040
6,0	6	57	13	4	0,040	0,050
8,0	8	63	19	4	0,050	0,080
10,0	10	72	22	4	0,060	0,090
12,0	12	83	26	4	0,070	0,100
14,0	14	83	26	4	0,070	0,100
16,0	16	92	36	4	0,080	0,120
18,0	18	92	36	4	0,090	0,140
20,0	20	104	38	4	0,100	0,150

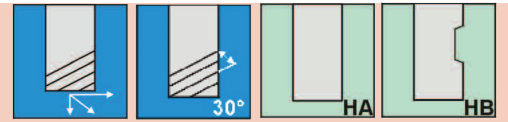
Bestellbeispiel / Orderexample: 224.025.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet			
Vc				140	130	120	90	70	35					80	60	120				■			■	

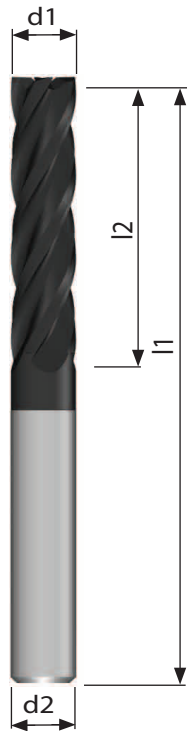
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.



234... - VHM - Schafffräser, extra lang, z4  
Solid carbide milling cutter, extra long, z4



A



Werk-  
norm  
  
Universal  
  
ALTIN  
.025

Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
3,0	3	60	20	4	0,020	0,025
4,0	4	60	25	4	0,020	0,025
5,0	5	75	25	4	0,030	0,040
6,0	6	75	30	4	0,040	0,050
8,0	8	100	45	4	0,050	0,080
10,0	10	100	45	4	0,060	0,090
12,0	12	100	45	4	0,070	0,100
12,0-L	12	150	65	4	0,070	0,100
14,0	14	100	45	4	0,070	0,100
16,0	16	100	45	4	0,080	0,120
16,0-L	16	150	65	4	0,080	0,120
18,0	18	100	45	4	0,090	0,130
20,0	20	100	45	4	0,100	0,150
20,0-L	20	150	65	4	0,100	0,150

Bestellbeispiel / Orderexample: 234.025.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet			
Vc				140	130	120	90	70	35					80	60	120				■			■	

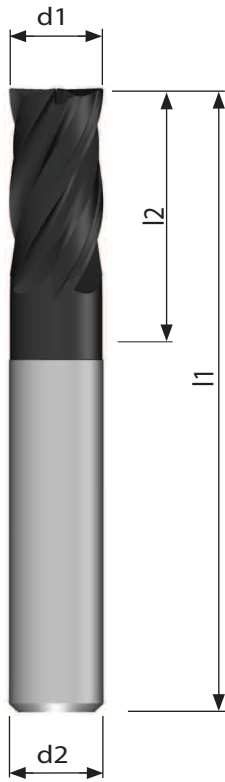
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

456... - VHM - Schafffräser HPC INOX, z4  
Solid carbide milling cutter HPC INOX, z4



A

Werknorm  
HSC  
HPC  
ALTIN  
.025



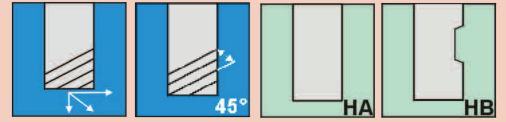
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Fase	Z	fz	fz
4,0	6	55	12	0,10	4	0,020	0,025
5,0	6	57	13	0,10	4	0,030	0,040
6,0	6	57	13	0,10	4	0,040	0,050
8,0	8	63	16	0,15	4	0,050	0,060
10,0	10	72	22	0,15	4	0,060	0,080
12,0	12	83	26	0,20	4	0,070	0,090
14,0	14	83	26	0,50	4	0,070	0,090
16,0	16	92	36	0,50	4	0,080	0,120
18,0	18	92	36	0,50	4	0,090	0,130
20,0	20	104	38	0,50	4	0,100	0,150
25,0	25	121	45	0,50	4	0,120	0,150

Bestellbeispiel / Orderexample: 456.025.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N									
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet				
Vc				250	230	200	190	150						80	70	200								

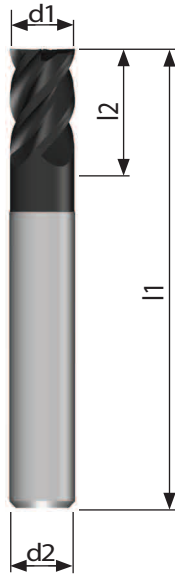
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

314... - VHM - Schafffräser -kurz, z4  
Solid carbide milling cutter - short, z4



A

DIN 6527  
kurz  
Universal  
ALTIN  
.025



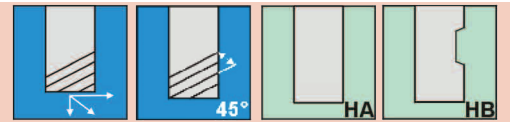
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
3,0	6	54	5	4	0,020	0,025
4,0	6	54	8	4	0,020	0,025
5,0	6	54	9	4	0,030	0,040
6,0	6	54	10	4	0,040	0,050
8,0	8	58	12	4	0,050	0,080
10,0	10	66	14	4	0,060	0,090
12,0	12	73	16	4	0,070	0,100
14,0	14	75	18	4	0,070	0,100
16,0	16	82	22	4	0,080	0,120
20,0	20	92	26	4	0,100	0,150

Bestellbeispiel / Orderexample: 314.025.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet			
Vc				250	230	200	190	150						80	70	200				■	□	■	■	

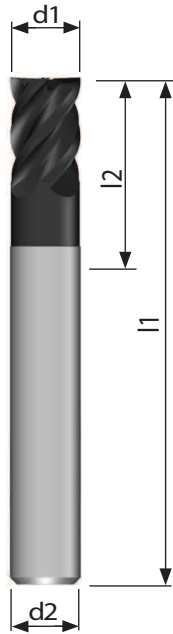
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

324... - VHM - Schafffräser, lang, z4  
Solid carbide milling cutter, long, z4



A

DIN 6527  
lang  
Universal  
ALTIN  
.025



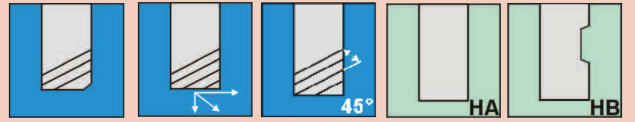
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
3,0	6	57	6	4	0,020	0,025
4,0	6	57	7	4	0,020	0,025
5,0	6	57	8	4	0,030	0,040
6,0	6	57	10	4	0,040	0,050
8,0	8	63	12	4	0,050	0,080
10,0	10	72	14	4	0,060	0,090
12,0	12	83	22	4	0,070	0,100
14,0	14	83	25	4	0,070	0,100
16,0	16	92	36	4	0,080	0,120
18,0	18	92	36	4	0,090	0,130
20,0	20	104	38	4	0,100	0,150

Bestellbeispiel / Orderexample: 324.025.6,0-HA

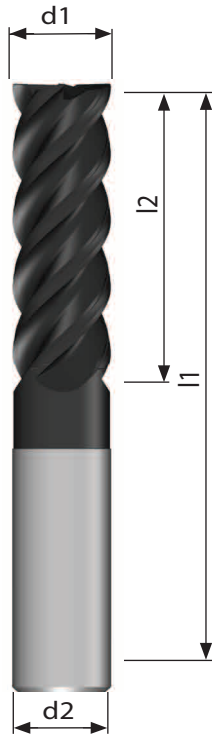
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N					
Vc				250	230	200	190	150						80	70	200			■ geeignet	□ bedingt geeignet			

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

334... - VHM - Schaftfräser, lang, z4  
Solid carbide milling cutter, long, z4



A



Werk-  
norm

Universal

ALTIN  
.025

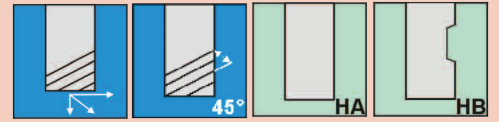
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Fase	Z	fz	fz
2,0	6	57	8	0,05	4	0,010	0,011
3,0	6	57	14	0,05	4	0,020	0,025
4,0	6	57	18	0,10	4	0,020	0,025
5,0	6	57	20	0,10	4	0,030	0,040
6,0	6	57	22	0,10	4	0,040	0,050
8,0	8	63	30	0,15	4	0,050	0,080
10,0	10	72	33	0,15	4	0,060	0,090
12,0	12	83	34	0,20	4	0,070	0,100
16,0	16	92	38	0,20	4	0,080	0,120
20,0	20	104	47	0,30	4	0,100	0,150

Bestellbeispiel / Orderexample: 334.025.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX			GG(G)		TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet					
Vc				250	230	200	190	150						80	70	200									

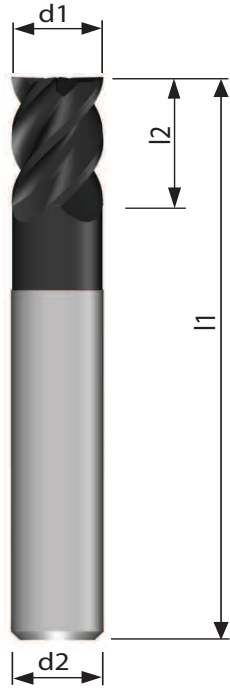
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

422... - VHM - Schafffräser - kurz, z4  
Solid carbide milling cutter - short, z4



A

- DIN 6527 kurz
- geläpft
- HSC
- HPC
- ALTiN .025



Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
1,0	6	54	3	4	0,005	0,006
2,0	6	54	4	4	0,010	0,011
3,0	6	54	5	4	0,020	0,025
4,0	6	54	6	4	0,020	0,025
5,0	6	54	7	4	0,030	0,040
6,0	6	54	10	4	0,040	0,050
8,0	8	58	12	4	0,050	0,060
10,0	10	66	15	4	0,060	0,080
12,0	12	73	18	4	0,070	0,100
16,0	16	82	24	4	0,080	0,120
20,0	20	92	32	4	0,100	0,150

Bestellbeispiel / Orderexample: 422.025.6,0-HA

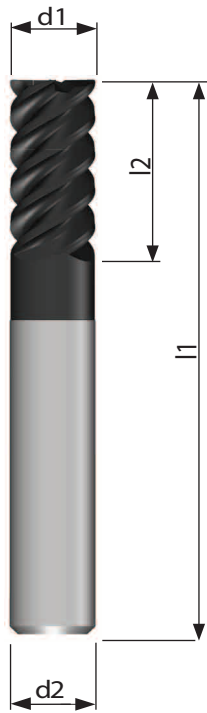
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX			GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N									
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vc				200	180	160	150	100						70	60	120			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

776... - VHM - Schafffräser INOX, z4  
Solid carbide milling cutter INOX, z4



A



DIN 6527  
lang

Universal

ALTIN  
.025

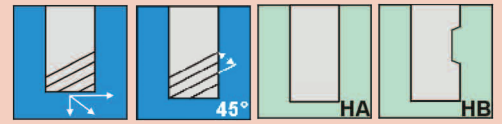
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Fase	Z	fz	fz
6,0	6	57	13	0,10	4	0,040	0,050
8,0	8	63	19	0,15	4	0,050	0,080
10,0	10	72	22	0,15	4	0,060	0,090
12,0	12	83	26	0,20	4	0,070	0,100
16,0	16	92	36	0,20	4	0,080	0,120
18,0	18	92	36	0,25	4	0,090	0,140
20,0	20	104	38	0,30	4	0,100	0,150

Bestellbeispiel / Orderexample: 776.025.6,0-HA

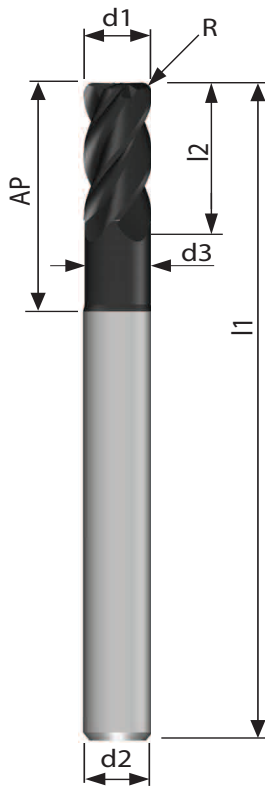
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet					
Vc				250	230	200	190	150						80	70	200									

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

423... - VHM - Schafffräser mit Eckenradius, z4  
Solid carbide milling cutter with corner radius, z4



A



Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	R	Z	fz	fz
2,0	6	1,9	57	6	12	0,2	4	0,010	0,011
2,0	6	1,9	57	6	12	0,3	4	0,010	0,011
3,0	6	2,8	57	8	15	0,3	4	0,020	0,025
3,0	6	2,8	57	8	15	0,5	4	0,020	0,025
4,0	6	3,6	57	11	21	0,2	4	0,020	0,025
4,0	6	3,6	57	11	21	0,3	4	0,020	0,025
4,0	6	3,6	57	11	21	0,5	4	0,020	0,025
4,0	6	3,6	57	11	21	1,0	4	0,020	0,025
5,0	6	4,6	57	12	21	0,2	4	0,030	0,040
5,0	6	4,6	57	12	21	0,5	4	0,030	0,040
5,0	6	4,6	57	12	21	1,0	4	0,030	0,040
6,0	6	5,5	57	12	21	0,1	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	12	21	0,2	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	12	21	0,3	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	12	21	0,5	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	12	21	1,0	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	12	21	2,0	4	0,040	0,050
8,0	8	7,5	75	15	27	0,3	4	0,050	0,080
8,0	8	7,5	75	15	27	0,5	4	0,050	0,080
8,0	8	7,5	75	15	27	1,0	4	0,050	0,080
8,0	8	7,5	75	15	27	1,5	4	0,050	0,080
8,0	8	7,5	75	15	27	2,0	4	0,050	0,080
10,0	10	9,5	80	17	32	0,5	4	0,060	0,090
10,0	10	9,5	80	17	32	1,0	4	0,060	0,090
10,0	10	9,5	80	17	32	1,5	4	0,060	0,090
10,0	10	9,5	80	17	32	2,0	4	0,060	0,090
12,0	12	11,5	100	20	38	0,5	4	0,070	0,100
12,0	12	11,5	100	20	38	1,0	4	0,070	0,100
12,0	12	11,5	100	20	38	1,5	4	0,070	0,100
12,0	12	11,5	100	20	38	2,0	4	0,070	0,100
16,0	16	15,5	110	25	42	1,0	4	0,080	0,120
16,0	16	15,5	110	25	42	1,5	4	0,080	0,120
16,0	16	15,5	110	25	42	2,0	4	0,080	0,120
16,0	16	15,5	110	25	42	3,0	4	0,080	0,120
20,0	20	19,5	125	32	51	1,0	4	0,100	0,150

Bestellbeispiel / Orderexample: 423.025.6,0-R1,0-HA

- Werksnorm
- geläppt
- HSC
- HPC
- ALTiN  
.025

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vc				200	180	160	150	100						70	60	120				<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

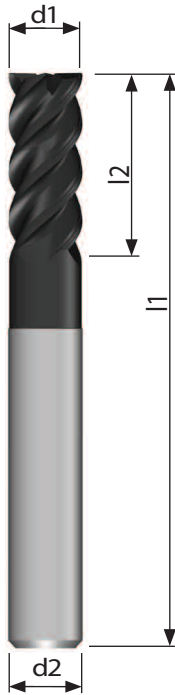


420... - VHM - Schafffräser mit hoher Stabilität  
Solid carbide milling cutter with high stability



A

- Werknorm
- Universal
- HSC
- HPC
- ALTIN  
.025



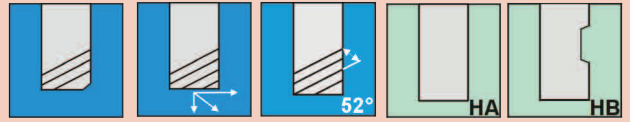
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Fase	Z	fz	fz
4,0	6	57	11	0,10	4	0,020	0,025
5,0	6	57	13	0,10	4	0,030	0,035
6,0	6	57	13	0,10	4	0,040	0,050
8,0	8	63	19	0,15	4	0,050	0,060
10,0	10	72	22	0,15	4	0,060	0,090
12,0	12	83	26	0,20	4	0,070	0,100
14,0	14	83	26	0,20	4	0,070	0,100
16,0	16	92	36	0,20	4	0,080	0,120
18,0	18	92	36	0,30	4	0,090	0,140
20,0	20	104	38	0,30	4	0,100	0,150

Bestellbeispiel / Orderexample: 420.025.6,0-HA

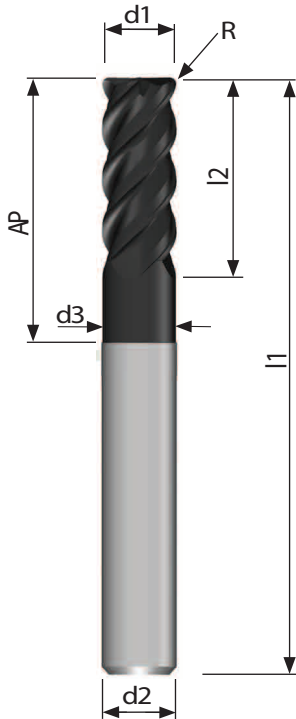
Eignung / Vc (m/min)	Alu	Alu	Alu	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	INOX	INOX	GG(G)	TITAN	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N			GFK						
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vc				200	180	160	150	100						70	60	120			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

425... - VHM - Schafffräser mit Eckenradius  
Solid carbide milling cutter with corner radius



A



Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	R	Z	fz	fz
3,0	6	2,9	57	8	18	0,20	3	0,020	0,025
3,0	6	2,9	57	8	18	0,50	3	0,020	0,025
4,0	6	3,8	57	11	21	0,30	4	0,020	0,025
4,0	6	3,8	57	11	21	0,50	4	0,020	0,025
4,0	6	3,8	57	11	21	1,00	4	0,020	0,025
5,0	6	4,8	57	13	21	0,30	4	0,030	0,040
5,0	6	4,8	57	13	21	0,50	4	0,030	0,040
5,0	6	4,8	57	13	21	1,00	4	0,030	0,040
6,0	6	5,8	57	13	21	0,30	4	0,040	0,050
6,0	6	5,8	57	13	21	0,50	4	0,040	0,050
6,0	6	5,8	57	13	21	1,00	4	0,040	0,050
6,0	6	5,8	57	13	21	1,50	4	0,040	0,050
6,0	6	5,8	57	13	21	2,00	4	0,040	0,050
8,0	8	7,8	63	19	27	0,50	4	0,050	0,080
8,0	8	7,8	63	19	27	1,00	4	0,050	0,080
8,0	8	7,8	63	19	27	1,50	4	0,050	0,080
8,0	8	7,8	63	22	27	2,00	4	0,050	0,080
10,0	10	9,8	72	22	32	0,50	4	0,060	0,090
10,0	10	9,8	72	22	32	1,00	4	0,060	0,090
10,0	10	9,8	72	22	32	1,50	4	0,060	0,090
10,0	10	9,8	72	22	32	2,00	4	0,060	0,090
12,0	12	11,8	83	26	38	0,50	4	0,070	0,100
12,0	12	11,8	83	26	38	1,00	4	0,070	0,100
12,0	12	11,8	83	26	38	1,50	4	0,070	0,100
12,0	12	11,8	83	26	38	2,00	4	0,070	0,100
16,0	16	15,8	92	36	48	0,50	4	0,080	0,120
16,0	16	15,8	92	36	48	1,00	4	0,080	0,120
16,0	16	15,8	92	36	48	1,50	4	0,080	0,120
16,0	16	15,8	92	36	48	2,00	4	0,080	0,120
20,0	20	19,8	104	38	54	0,50	4	0,100	0,150
20,0	20	19,8	104	38	54	1,00	4	0,100	0,150
20,0	20	19,8	104	38	54	1,50	4	0,100	0,150
20,0	20	19,8	104	38	54	2,00	4	0,100	0,150

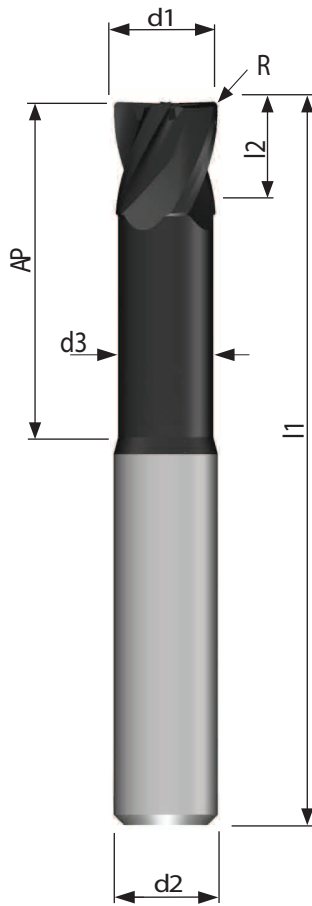
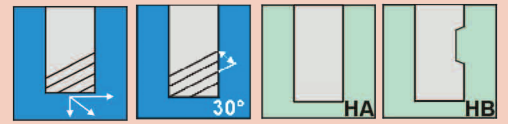
Bestellbeispiel / Orderexample: 425.025.6,0-R1,0-HA

Werknorm  
Universal  
HSC  
HPC  
ALTIN  
.025

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet	■	□	■	■
Vc				200	180	160	150	100						70	60	120								

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

751... - VHM - Kopierfräser mit Eckenradius  
Solid carbide copy milling cutter with corner radius



Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	R	Z	fz	fz
2,0	6	1,8	57	4	21	0,1	4	0,010	0,011
2,0	6	1,8	57	4	21	0,2	4	0,010	0,011
2,0	6	1,8	57	4	21	0,3	4	0,010	0,011
2,0	6	1,8	57	4	21	0,4	4	0,010	0,011
2,0	6	1,8	57	4	21	0,5	4	0,010	0,011
3,0	6	2,8	57	6	21	0,1	4	0,020	0,025
3,0	6	2,8	57	6	21	0,2	4	0,020	0,025
3,0	6	2,8	57	6	21	0,3	4	0,020	0,025
3,0	6	2,8	57	6	21	0,4	4	0,020	0,025
3,0	6	2,8	57	6	21	0,5	4	0,020	0,025
3,0	6	2,8	57	6	21	1,0	4	0,020	0,025
4,0	6	3,6	57	6	21	0,1	4	0,020	0,025
4,0	6	3,6	57	6	21	0,2	4	0,020	0,025
4,0	6	3,6	57	6	21	0,3	4	0,020	0,025
4,0	6	3,6	57	6	21	0,4	4	0,020	0,025
4,0	6	3,6	57	6	21	0,5	4	0,020	0,025
4,0	6	3,6	57	6	21	0,6	4	0,020	0,025
4,0	6	3,6	57	6	21	0,7	4	0,020	0,025
4,0	6	3,6	57	6	21	0,8	4	0,020	0,025
4,0	6	3,6	57	6	21	0,9	4	0,020	0,025
4,0	6	3,6	57	6	21	1,0	4	0,020	0,025
4,0	6	3,6	57	6	21	1,1	4	0,020	0,025
4,0	6	3,6	57	6	21	1,2	4	0,020	0,025
4,0	6	3,6	57	6	21	1,3	4	0,020	0,025
4,0	6	3,6	57	6	21	1,4	4	0,020	0,025
4,0	6	3,6	57	6	21	1,5	4	0,020	0,025
5,0	6	4,6	57	6	21	0,1	4	0,030	0,040
5,0	6	4,6	57	6	21	0,2	4	0,030	0,040
5,0	6	4,6	57	6	21	0,3	4	0,030	0,040
5,0	6	4,6	57	6	21	0,4	4	0,030	0,040
5,0	6	4,6	57	6	21	0,5	4	0,030	0,040
5,0	6	4,6	57	6	21	1,0	4	0,030	0,040
5,0	6	4,6	57	6	21	1,5	4	0,030	0,040
6,0	6	5,5	57	7	21	0,1	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	7	21	0,2	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	7	21	0,3	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	7	21	0,4	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	7	21	0,5	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	7	21	0,6	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	7	21	0,7	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	7	21	0,8	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	7	21	0,9	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	7	21	1,0	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	7	21	1,1	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	7	21	1,2	4	0,040	0,050

Werk-  
norm

Universal

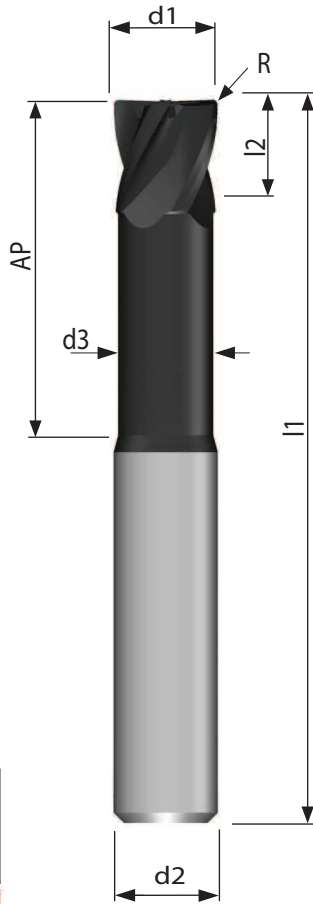
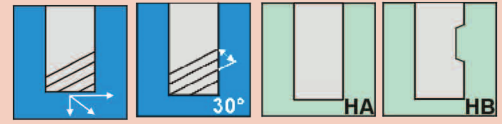
HSC

ALTIN  
.025

Radiustoleranz  
< als 0,01mm  
Radius tolerance  
< as 0,01mm

Bestellbeispiel / Orderexample: 751.025.6,0-R1,0-HA  
Fortsetzung nächste Seite / Continuation Next page

751... - VHM - Kopierfräser mit Eckenradius  
Solid carbide copy milling cutter with corner radius



- Werkstoffnorm
- Universal
- HSC
- ALTIN .025

Radiustoleranz < als 0,01mm  
Radius tolerance < as 0,01mm

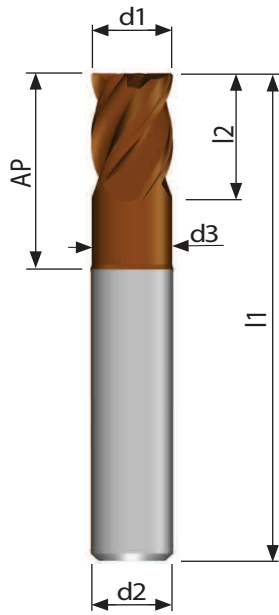
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	R	Z	fz	fz
6,0	6	5,5	57	7	21	1,3	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	7	21	1,4	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	7	21	1,5	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	7	21	1,6	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	7	21	1,7	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	7	21	1,8	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	7	21	1,9	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	7	21	2,0	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	7	21	2,1	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	7	21	2,2	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	7	21	2,3	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	7	21	2,4	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	7	21	2,5	4	0,040	0,050
8,0	8	7,4	63	9	27	0,3	4	0,050	0,080
8,0	8	7,4	63	9	27	0,5	4	0,050	0,080
8,0	8	7,4	63	9	27	1,0	4	0,050	0,080
8,0	8	7,4	63	9	27	1,5	4	0,050	0,080
8,0	8	7,4	63	9	27	2,0	4	0,050	0,080
10,0	10	9,2	72	11	32	0,5	4	0,060	0,090
10,0	10	9,2	72	11	32	1,0	4	0,060	0,090
10,0	10	9,2	72	11	32	1,5	4	0,060	0,090
10,0	10	9,2	72	11	32	2,0	4	0,060	0,090
12,0	12	11,0	83	12	38	0,5	4	0,070	0,100
12,0	12	11,0	83	12	38	1,0	4	0,070	0,100
12,0	12	11,0	83	12	38	1,5	4	0,070	0,100
12,0	12	11,0	83	12	38	2,0	4	0,070	0,100
16,0	16	15,0	92	16	44	0,5	4	0,080	0,120
16,0	16	15,0	92	16	44	1,0	4	0,080	0,120
16,0	16	15,0	92	16	44	1,5	4	0,080	0,120
16,0	16	15,0	92	16	44	2,0	4	0,080	0,120

Bestellbeispiel / Orderexample: 751.025.6,0-R2,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet	■	■	■	■	
Vc				200	180	160	150	100						70	60	120									

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

847... - VHM - Schafffräser Q35°/38°  
Solid carbide milling cutter Q35°/38°



DIN 6527  
kurz

HPC



ALTIN  
.025

Universal



ALTIN  
plus  
.026

INOX

INCONEL

Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Fase	Z	fz	fz
3,0	6	2,8	54	6	18	0,10	4	0,020	0,020
4,0	6	3,8	54	8	18	0,13	4	0,020	0,025
5,0	6	4,8	54	9	18	0,18	4	0,040	0,050
6,0	6	5,8	54	10	18	0,20	4	0,040	0,050
7,0	8	6,8	58	12	22	0,20	4	0,050	0,060
8,0	8	7,8	58	12	22	0,20	4	0,050	0,060
9,0	10	8,8	66	14	26	0,30	4	0,060	0,080
10,0	10	9,8	66	14	26	0,30	4	0,060	0,080
11,0	12	10,8	73	16	28	0,30	4	0,070	0,090
12,0	12	11,8	73	16	28	0,30	4	0,070	0,090
13,0	14	12,8	75	18	34	0,30	4	0,070	0,090
14,0	14	13,8	75	18	34	0,30	4	0,080	0,100
16,0	16	15,5	82	22	34	0,40	4	0,080	0,100
18,0	18	17,5	84	24	34	0,40	4	0,100	0,130
20,0	20	19,5	92	26	42	0,50	4	0,100	0,130
25,0	25	24,0	104	32	46	0,50	4	0,100	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample: 847.025.6,0-HA

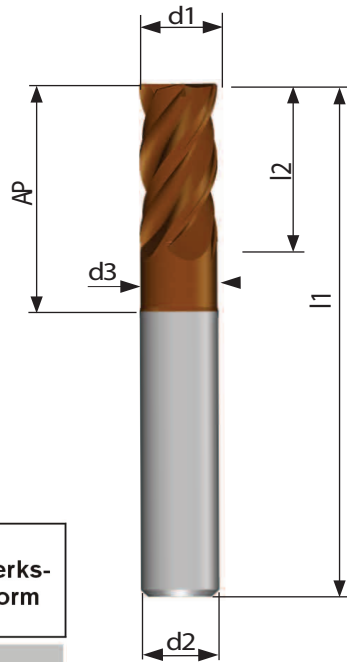
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX			GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N									
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N						
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240								

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

848... - VHM - Schafffräser Q35°/38°  
Solid carbide milling cutter Q35°/38°



A



Werk-  
norm  
**HPC**



**ALTIN  
.025**

**Universal**



**ALTIN  
plus  
.026**

**INOX**

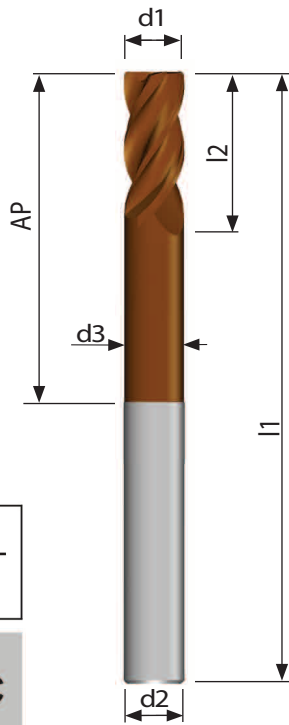
**INCONEL**

Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Fase	Z	fz	fz
2,0	6	1,8	57	8	18	0,10	4	0,015	0,020
3,0	6	2,8	57	8	18	0,10	4	0,020	0,020
4,0	6	3,8	57	11	18	0,13	4	0,020	0,025
5,0	6	4,8	57	13	18	0,18	4	0,040	0,050
6,0	6	5,8	57	13	21	0,20	4	0,040	0,050
7,0	8	6,8	63	19	27	0,20	4	0,050	0,060
8,0	8	7,8	63	19	27	0,20	4	0,050	0,060
9,0	10	8,8	72	22	32	0,30	4	0,060	0,080
10,0	10	9,8	72	22	32	0,30	4	0,060	0,080
11,0	12	10,8	83	26	38	0,30	4	0,070	0,090
12,0	12	11,8	83	26	38	0,30	4	0,070	0,090
13,0	14	12,8	83	26	42	0,30	4	0,070	0,090
14,0	14	13,8	83	26	42	0,30	4	0,080	0,100
16,0	16	15,5	92	36	48	0,40	4	0,080	0,100
18,0	18	17,5	100	36	54	0,40	4	0,100	0,130
20,0	20	19,5	104	38	54	0,50	4	0,100	0,130
25,0	25	24,0	121	42	65	0,50	4	0,100	0,130

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet					
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240				■	□	■	■		

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

840... - VHM - Schafffräser Q35°/38°  
Solid carbide milling cutter Q35°/38°



Werks-  
norm

HPC

ALTIN  
.025

Universal

ALTIN  
plus  
.026

INOX

INCONEL

Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Fase	Z	fz	fz
5,0	6		63	21		0,18	4	0,040	0,050
6,0	6		63	22		0,20	4	0,040	0,050
6,0-F	6	5,8	80	13	42	0,20	4	0,040	0,050
8,0	8		80	28		0,20	4	0,050	0,060
8,0-F	8	7,7	100	21	62	0,20	4	0,050	0,060
10,0	10		100	33		0,30	4	0,060	0,080
10,0-F	10	9,7	100	22	58	0,30	4	0,060	0,080
12,0	12		100	42		0,30	4	0,070	0,090
12,0-F	12	11,6	120	26	73	0,30	4	0,070	0,090
14,0	14		100	48		0,30	4	0,080	0,100
16,0	16		150	53		0,40	4	0,080	0,100
16,0-F	16	15,5	150	36	100	0,40	4	0,080	0,100
20,0	20		150	68		0,50	4	0,100	0,130
20,0-F	20	19,5	150	38	100	0,50	4	0,100	0,130
25,0	25		150	68		0,50	4	0,120	0,150

Bestellbeispiel / Orderexample: 840.025.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet					
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240									

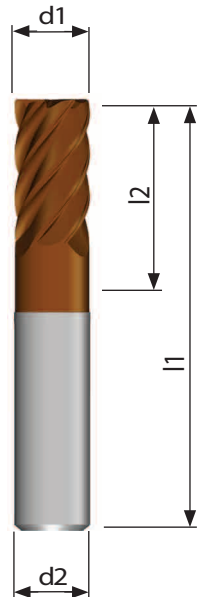
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

A

319... - VHM - Multifräser Q35°/38°  
Solid carbide multi milling cutter Q35°/38°



A



Werksnorm  
HPC  
ALTIN .025 Universal  
ALTIN plus .026

Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
6,0	6	57	13	3/6	0,040	0,050
8,0	8	63	19	3/6	0,050	0,060
10,0	10	72	22	3/6	0,060	0,080
12,0	12	83	26	3/6	0,070	0,090
16,0	16	92	36	3/6	0,080	0,100
20,0	20	104	38	3/6	0,100	0,130
25,0	25	121	42	3/6	0,120	0,150

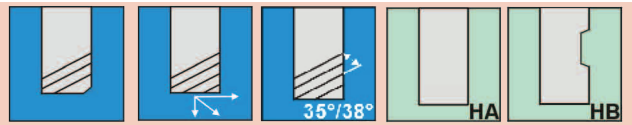
Bestellbeispiel/Orderexample: 319.025.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet			
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240							

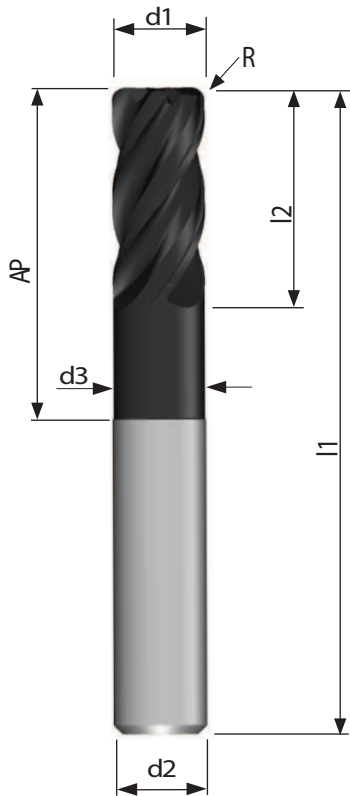
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.



844... - VHM - Schafffräser Q35°/38°  
Solid carbide milling cutter Q35°/38°



A



Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	R	Z	fz	fz
3,0	6	2,8	57	8	18	0,25	4	0,020	0,020
3,0	6	2,8	57	8	18	0,50	4	0,020	0,020
3,0	6	2,8	57	8	18	1,00	4	0,020	0,020
4,0	6	3,8	57	11	21	0,25	4	0,020	0,025
4,0	6	3,8	57	11	21	0,50	4	0,020	0,025
4,0	6	3,8	57	11	21	1,00	4	0,020	0,025
5,0	6	4,8	57	13	21	0,50	4	0,040	0,050
5,0	6	4,8	57	13	21	1,00	4	0,040	0,050
5,0	6	4,8	57	13	21	1,50	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	13	21	0,50	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	13	21	1,00	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	13	21	1,50	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	13	21	2,00	4	0,040	0,050
8,0	8	7,5	63	19	27	0,50	4	0,050	0,060
8,0	8	7,5	63	19	27	1,00	4	0,050	0,060
8,0	8	7,5	63	19	27	1,50	4	0,050	0,060
8,0	8	7,5	63	19	27	2,00	4	0,050	0,060
10,0	10	9,5	72	22	32	0,50	4	0,060	0,080
10,0	10	9,5	72	22	32	1,00	4	0,060	0,080
10,0	10	9,5	72	22	32	1,50	4	0,060	0,080
10,0	10	9,5	72	22	32	2,00	4	0,060	0,080
12,0	12	11,5	83	26	38	0,50	4	0,070	0,090
12,0	12	11,5	83	26	38	1,00	4	0,070	0,090
12,0	12	11,5	83	26	38	1,50	4	0,070	0,090
12,0	12	11,5	83	26	38	2,00	4	0,070	0,090
14,0	14	13,5	83	26	42	1,00	4	0,080	0,100
14,0	14	13,5	83	26	42	2,00	4	0,080	0,100
16,0	16	15,5	92	36	48	1,00	4	0,080	0,100
16,0	16	15,5	92	36	48	1,50	4	0,080	0,100
16,0	16	15,5	92	36	48	2,00	4	0,080	0,100
16,0	16	15,5	92	36	48	2,50	4	0,080	0,100
18,0	18	17,5	92	36	54	1,50	4	0,100	0,130
18,0	18	17,5	92	36	54	2,50	4	0,100	0,130
20,0	20	19,5	104	38	54	1,00	4	0,100	0,130
20,0	20	19,5	104	38	54	1,50	4	0,100	0,130
20,0	20	19,5	104	38	54	2,00	4	0,100	0,130
20,0	20	19,5	104	38	54	2,50	4	0,100	0,130
20,0	20	19,5	104	38	54	3,00	4	0,100	0,130
20,0	20	19,5	104	38	54	4,00	4	0,100	0,130
20,0	20	19,5	104	38	54	5,00	4	0,100	0,130
25,0	25	24,0	121	38	65	1,00	4	0,100	0,130
25,0	25	24,0	121	38	65	1,50	4	0,100	0,130
25,0	25	24,0	121	38	65	2,00	4	0,100	0,130
25,0	25	24,0	121	38	65	2,50	4	0,100	0,130
25,0	25	24,0	121	38	65	3,00	4	0,100	0,130
25,0	25	24,0	121	38	65	4,00	4	0,100	0,130
25,0	25	24,0	121	38	65	5,00	4	0,100	0,130

**Werksnorm**

**Universal**

**HPC**

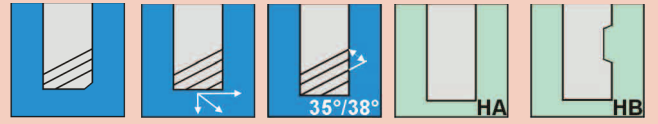
**ALTIN .025**

Je nach Einsatzbedingung können die Schnitt-  
daten nach oben oder nach unten korrigiert  
werden. Für die angegebenen Werte wird keine  
Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the  
cutting data can be corrected upwards or  
downwards. For the given values no liability is  
assumed.

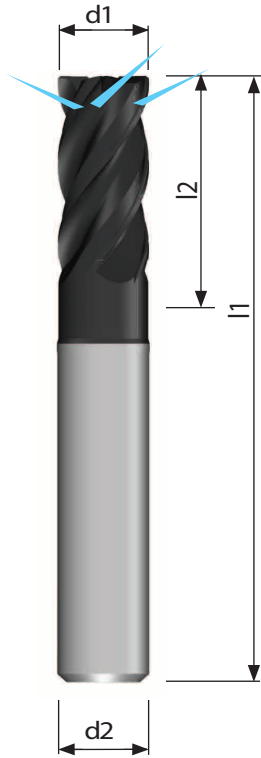
Bestellbeispiel / Orderexample: 844.025.6,0-R1,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet	■	■	■	■
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240			■	□	■	■	■	■

839... - VHM - Schaftfräser Q35°/38° - IKZ  
 Solid carbide milling cutter Q35°/38° - IKZ



A



Ø d1	Ø d2	l1	l2	Fase	Z		
6,0	6	57	13	0,20	4	0,040	0,050
8,0	8	63	19	0,20	4	0,050	0,060
10,0	10	72	22	0,30	4	0,060	0,080
12,0	12	83	26	0,30	4	0,070	0,090
14,0	14	83	26	0,30	4	0,080	0,100
16,0	16	92	36	0,40	4	0,080	0,100
20,0	20	104	38	0,50	4	0,100	0,130
25,0	25	121	38	0,50	4	0,120	0,160

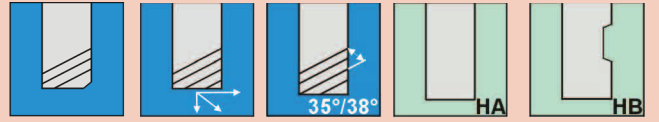
Bestellbeispiel / Orderexample: 839.025.6,0-HA

- Werksnorm
- Universal
- HPC
- ALTiN .025

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet <input type="checkbox"/> bedingt geeignet				
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	

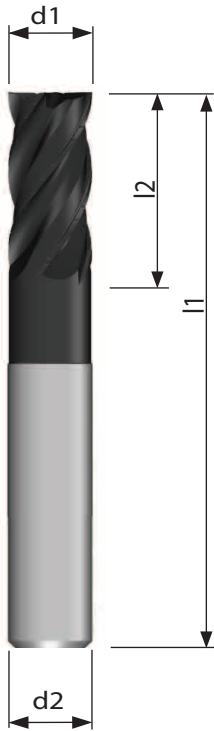
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

837... - VHM - Schafffräser Q35°/38°  
Solid carbide milling cutter Q35°/38°



A

DIN 6527  
lang  
Universal  
HPC  
ALTIN  
.025



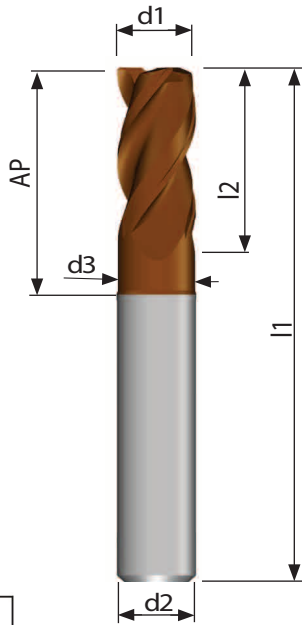
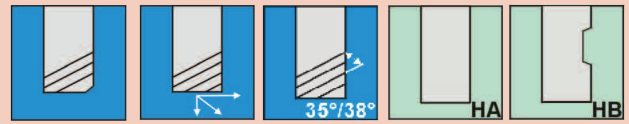
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
4,0	6	57	11	4	0,020	0,025
5,0	6	57	13	4	0,040	0,050
6,0	6	57	13	4	0,040	0,050
8,0	8	63	19	4	0,050	0,060
10,0	10	72	22	4	0,060	0,080
12,0	12	83	26	4	0,070	0,090
14,0	14	83	26	4	0,080	0,100
16,0	16	92	36	4	0,080	0,100
20,0	20	104	38	4	0,100	0,130
25,0	25	121	38	4	0,120	0,160

Bestellbeispiel / Orderexample: 837.025.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet				
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240				■	□	■	■	

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

835... - VHM - Schafffräser Q35°/38°  
Solid carbide milling cutter Q35°/38°



Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Fase	Z	fz	fz
3,0	6	2,8	57	8	18	0,10	3	0,020	0,020
4,0	6	3,8	57	11	18	0,13	3	0,020	0,025
5,0	6	4,8	57	13	18	0,18	3	0,040	0,050
6,0	6	5,8	57	13	21	0,20	3	0,040	0,050
7,0	8	6,8	63	19	27	0,20	3	0,050	0,060
8,0	8	7,8	63	19	27	0,20	3	0,050	0,060
9,0	10	8,8	72	22	32	0,30	3	0,060	0,080
10,0	10	9,8	72	22	32	0,30	3	0,060	0,080
11,0	12	10,8	83	26	38	0,30	3	0,070	0,090
12,0	12	11,8	83	26	38	0,30	3	0,070	0,090
13,0	14	12,8	83	26	42	0,30	3	0,070	0,090
14,0	14	13,8	83	26	42	0,30	3	0,080	0,100
16,0	16	15,5	92	36	48	0,40	3	0,080	0,100
18,0	18	17,5	100	36	54	0,40	3	0,100	0,130
20,0	20	19,5	104	38	54	0,50	3	0,100	0,130
25,0	25	24,0	121	42	65	0,50	3	0,100	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample: 835.025.6,0-HA

Werksnorm

HPC



ALTIN .025

Universal



ALTIN plus .026

INOX

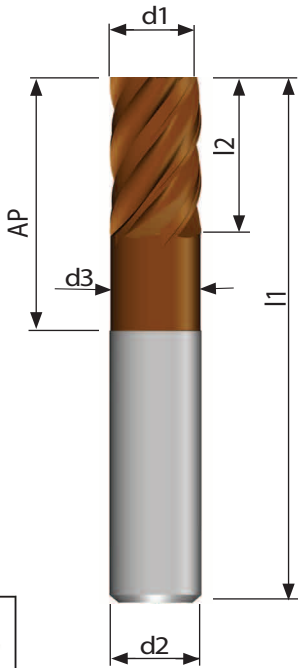
INCONEL

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX			GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N									
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N						
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240			■ geeignet	□ bedingt geeignet	■	■	■	

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

A

836... - VHM - Schafffräser Q35°/38°  
Solid carbide milling cutter Q35°/38°



Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Fase	Z	fz	fz
3,0	6	2,8	57	8	18	0,10	5	0,020	0,020
4,0	6	3,8	57	11	18	0,13	5	0,020	0,025
5,0	6	4,8	57	13	18	0,18	5	0,040	0,050
6,0	6	5,8	57	13	21	0,20	5	0,040	0,050
7,0	8	6,8	63	19	27	0,20	5	0,050	0,060
8,0	8	7,8	63	19	27	0,20	5	0,050	0,060
9,0	10	8,8	72	22	32	0,30	5	0,060	0,080
10,0	10	9,8	72	22	32	0,30	5	0,060	0,080
11,0	12	10,8	83	26	38	0,30	5	0,070	0,090
12,0	12	11,8	83	26	38	0,30	5	0,070	0,090
13,0	14	12,8	83	26	42	0,30	5	0,070	0,090
14,0	14	13,8	83	26	42	0,30	5	0,080	0,100
16,0	16	15,5	92	36	48	0,40	5	0,080	0,100
18,0	18	17,5	100	36	54	0,40	5	0,100	0,130
20,0	20	19,5	104	38	54	0,50	5	0,100	0,130
25,0	25	24,0	121	42	65	0,50	5	0,100	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample: 836.025.6,0-HA

Werknorm

HPC

ALTIN .025 Universal

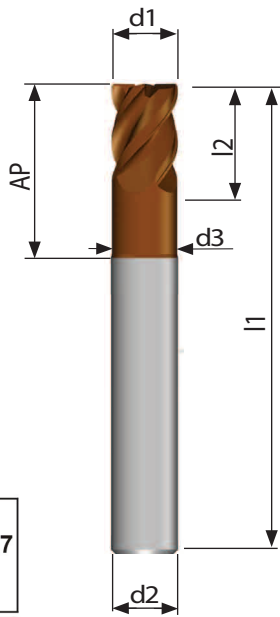
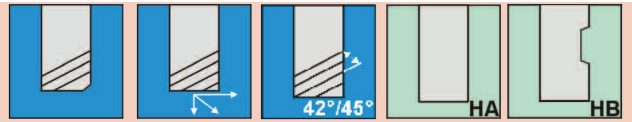
ALTIN plus .026 INOX INCONEL

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet					
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240				■	□	■	■		

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

A

852... - VHM - Schafffräser Q42°/45°  
Solid carbide milling cutter Q42°/45°



DIN 6527  
kurz

HPC

ALTIN  
.025

Universal

ALTIN  
plus  
.026

INOX

INCONEL

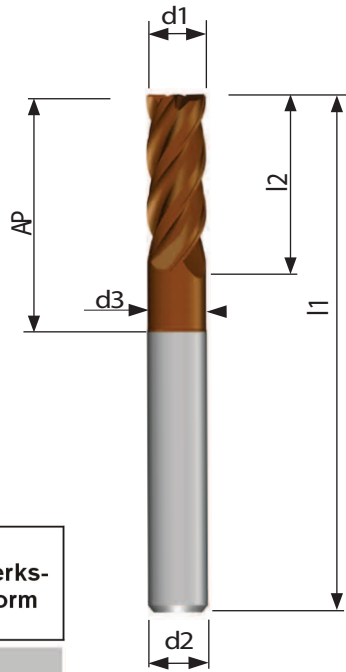
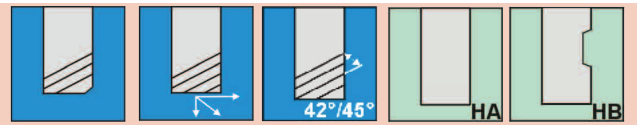
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Fase	Z	fz	fz
3,0	6	2,8	54	6	18	0,10	4	0,020	0,020
4,0	6	3,8	54	8	18	0,13	4	0,020	0,025
5,0	6	4,8	54	9	18	0,18	4	0,040	0,050
6,0	6	5,8	54	10	18	0,20	4	0,040	0,050
7,0	8	6,8	58	12	22	0,20	4	0,050	0,060
8,0	8	7,8	58	12	22	0,20	4	0,050	0,060
9,0	10	8,8	66	14	26	0,30	4	0,060	0,080
10,0	10	9,8	66	14	26	0,30	4	0,060	0,080
11,0	12	10,8	73	16	28	0,30	4	0,070	0,090
12,0	12	11,8	73	16	28	0,30	4	0,070	0,090
13,0	14	12,8	75	18	34	0,30	4	0,070	0,090
14,0	14	13,8	75	18	34	0,30	4	0,080	0,100
16,0	16	15,5	82	22	34	0,40	4	0,080	0,100
18,0	18	17,5	84	24	34	0,40	4	0,100	0,130
20,0	20	19,5	92	26	42	0,50	4	0,100	0,130
25,0	25	24,0	104	32	46	0,50	4	0,100	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample: 852.025.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet □ bedingt geeignet				
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240							

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

853... - VHM - Schafffräser Q42°/45°  
Solid carbide milling cutter Q42°/45°



Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Fase	Z	fz	fz
3,0	6	2,8	57	8	18	0,10	4	0,020	0,020
4,0	6	3,8	57	11	21	0,13	4	0,020	0,025
5,0	6	4,8	57	13	21	0,18	4	0,040	0,050
6,0	6	5,8	57	13	21	0,20	4	0,040	0,050
7,0	8	6,8	63	19	27	0,20	4	0,050	0,060
8,0	8	7,8	63	19	27	0,20	4	0,050	0,060
9,0	10	8,8	72	22	32	0,30	4	0,060	0,080
10,0	10	9,8	72	22	32	0,30	4	0,060	0,080
11,0	12	10,8	83	26	38	0,30	4	0,070	0,090
12,0	12	11,8	83	26	38	0,30	4	0,070	0,090
13,0	14	12,8	83	26	42	0,30	4	0,070	0,090
14,0	14	13,8	83	26	42	0,30	4	0,080	0,100
16,0	16	15,5	92	36	48	0,40	4	0,080	0,100
18,0	18	17,5	100	36	54	0,40	4	0,100	0,130
20,0	20	19,5	104	38	54	0,50	4	0,100	0,130
25,0	25	24,0	121	42	65	0,50	4	0,100	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample: 853.025.6,0-HA

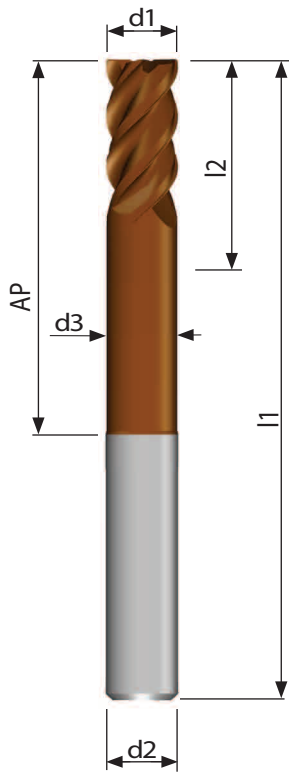
Werknorm  
HPC

ALTIN .025 Universal  
ALTIN plus .026 INOX INCONEL

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft			
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N											
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet						
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240										

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen. Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

859... - VHM - Schafffräser Q42°/45°  
Solid carbide milling cutter Q42°/45°



Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Fase	Z	fz	fz
5,0	6		63	21		0,18	4	0,040	0,050
6,0	6		63	22		0,20	4	0,040	0,050
6,0-F	6	5,8	80	13	42	0,20	4	0,040	0,050
8,0	8		80	28		0,20	4	0,050	0,060
8,0-F	8	7,7	100	21	62	0,20	4	0,050	0,060
10,0	10		100	33		0,30	4	0,060	0,080
10,0-F	10	9,7	100	22	58	0,30	4	0,060	0,080
12,0	12		100	42		0,30	4	0,070	0,090
12,0-F	12	11,6	120	26	73	0,30	4	0,070	0,090
14,0	14		100	48		0,30	4	0,080	0,100
16,0	16		150	53		0,40	4	0,080	0,100
16,0-F	16	15,5	150	36	100	0,40	4	0,080	0,100
20,0	20		150	68		0,50	4	0,100	0,130
20,0-F	20	19,5	150	38	100	0,50	4	0,100	0,130
25,0	25		150	68		0,50	4	0,100	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample: 859.025.6,0-HA

Werksnorm

HPC

ALTIN .025 Universal

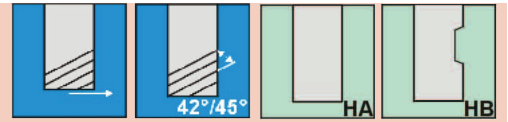
ALTIN plus .026 INOX INCONEL

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	geeignet	bedingt geeignet				
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240								

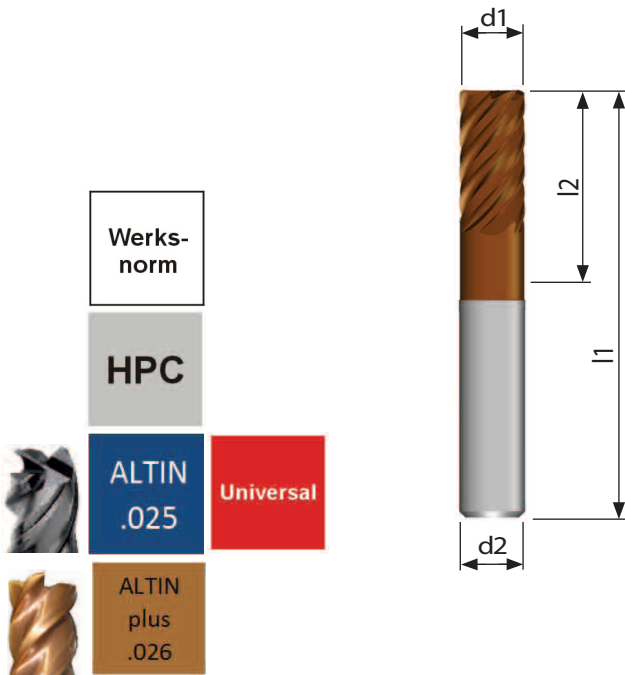
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.



855.. - VHM - Multifräser Q42°/45°  
Solid carbide multi milling cutter Q42°/45°



A



Werksnorm

HPC

ALTIN .025 Universal

ALTIN plus .026

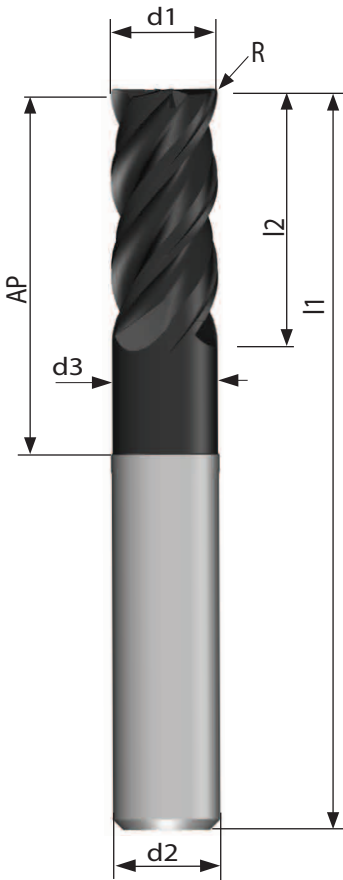
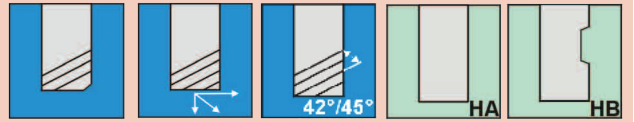
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
6,0	6	57	13	3/6	0,040	0,050
8,0	8	63	19	3/6	0,050	0,060
10,0	10	72	22	3/6	0,060	0,080
12,0	12	83	26	3/6	0,070	0,090
16,0	16	92	36	3/6	0,080	0,100
20,0	20	104	38	3/6	0,100	0,130
25,0	25	121	42	3/6	0,100	0,130

Bestellbeispiel/Orderexample:855.025.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N									
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet				
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240			■	□	■	■		

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

856... - VHM - Schafffräser Q42°/45°  
Solid carbide milling cutter Q42°/45°



Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	R	Z	fz	fz
3,0	6	2,8	57	8	18	0,25	4	0,020	0,020
3,0	6	2,8	57	8	18	0,50	4	0,020	0,020
3,0	6	2,8	57	8	18	1,00	4	0,020	0,020
4,0	6	3,8	57	11	21	0,25	4	0,020	0,025
4,0	6	3,8	57	11	21	0,50	4	0,020	0,025
4,0	6	3,8	57	11	21	1,00	4	0,020	0,025
5,0	6	4,8	57	13	21	0,50	4	0,040	0,050
5,0	6	4,8	57	13	21	1,00	4	0,040	0,050
5,0	6	4,8	57	13	21	1,50	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	13	21	0,50	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	13	21	1,00	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	13	21	1,50	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	13	21	2,00	4	0,040	0,050
8,0	8	7,5	63	19	27	0,50	4	0,050	0,060
8,0	8	7,5	63	19	27	1,00	4	0,050	0,060
8,0	8	7,5	63	19	27	1,50	4	0,050	0,060
8,0	8	7,5	63	19	27	2,00	4	0,050	0,060
10,0	10	9,5	72	22	32	0,50	4	0,060	0,080
10,0	10	9,5	72	22	32	1,00	4	0,060	0,080
10,0	10	9,5	72	22	32	1,50	4	0,060	0,080
10,0	10	9,5	72	22	32	2,00	4	0,060	0,080
12,0	12	11,5	83	26	38	0,50	4	0,070	0,090
12,0	12	11,5	83	26	38	1,00	4	0,070	0,090
12,0	12	11,5	83	26	38	1,50	4	0,070	0,090
12,0	12	11,5	83	26	38	2,00	4	0,070	0,090
14,0	14	13,5	83	26	42	1,00	4	0,080	0,100
14,0	14	13,5	83	26	42	2,00	4	0,080	0,100
16,0	16	15,5	92	36	48	1,00	4	0,080	0,100
16,0	16	15,5	92	36	48	1,50	4	0,080	0,100
16,0	16	15,5	92	36	48	2,00	4	0,080	0,100
16,0	16	15,5	92	36	48	2,50	4	0,080	0,100
18,0	18	17,5	92	36	54	1,50	4	0,100	0,130
18,0	18	17,5	92	36	54	2,50	4	0,100	0,130
20,0	20	19,5	104	38	54	1,00	4	0,100	0,130
20,0	20	19,5	104	38	54	1,50	4	0,100	0,130
20,0	20	19,5	104	38	54	2,00	4	0,100	0,130
20,0	20	19,5	104	38	54	2,50	4	0,100	0,130
20,0	20	19,5	104	38	54	3,00	4	0,100	0,130
20,0	20	19,5	104	38	54	4,00	4	0,100	0,130
20,0	20	19,5	104	38	54	5,00	4	0,100	0,130
25,0	25	24,0	121	38	65	1,00	4	0,100	0,130
25,0	25	24,0	121	38	65	1,50	4	0,100	0,130
25,0	25	24,0	121	38	65	2,00	4	0,100	0,130
25,0	25	24,0	121	38	65	2,50	4	0,100	0,130
25,0	25	24,0	121	38	65	3,00	4	0,100	0,130
25,0	25	24,0	121	38	65	4,00	4	0,100	0,130
25,0	25	24,0	121	38	65	5,00	4	0,100	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample: 856.025.6,0-R1,0-HA

Werknorm

HPC

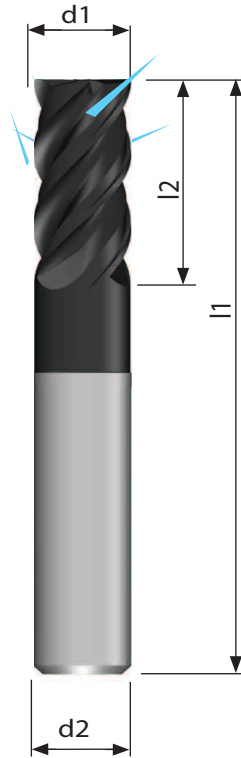
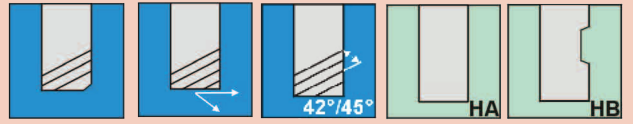
ALTIN .025 Universal

ALTIN plus .026 INOX INCONEL

Eignung / Vc (m/min)	Materialien													Beschichtungen				Anwendung					
	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

857... - VHM - Schafffräser Q42°/45° - IKZ  
 Solid carbide milling cutter Q42°/45° - IKZ



Werksnorm  
**HPC**

ALTIN .025 Universal  
 ALTIN plus .026 INOX INCONEL

Ø d1	Ø d2	l1	l2	Fase	Z	fz	fz
6,0	6	57	13	0,20	4	0,040	0,050
8,0	8	63	19	0,20	4	0,050	0,060
10,0	10	72	22	0,30	4	0,060	0,080
12,0	12	83	26	0,30	4	0,070	0,090
14,0	14	83	26	0,30	4	0,080	0,100
16,0	16	92	36	0,40	4	0,080	0,100
20,0	20	104	38	0,50	4	0,100	0,130
25,0	25	121	38	0,50	4	0,100	0,130

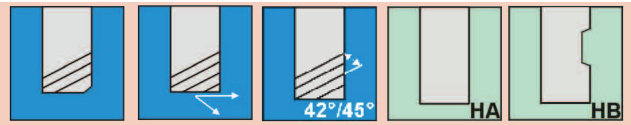
Bestellbeispiel / Orderexample: 857.025.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	■	■	■	■	■
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240								

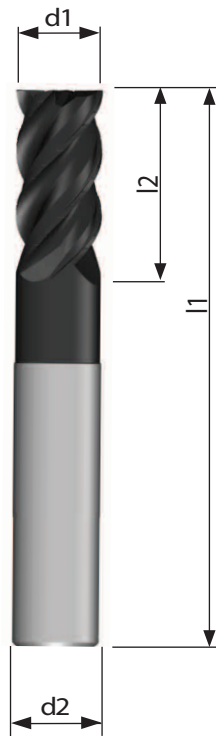
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

A

858... - VHM - Schaftfräser Q42°/45°  
Solid carbide milling cutter Q42°/45°



A



Ø d1	Ø d2	l1	l2	Fase	Z	fz	fz
4,0	6	57	11	0,13	4	0,020	0,025
5,0	6	57	13	0,18	4	0,040	0,050
6,0	6	57	13	0,20	4	0,040	0,050
8,0	8	63	19	0,20	4	0,050	0,060
10,0	10	72	22	0,30	4	0,060	0,080
12,0	12	83	26	0,30	4	0,070	0,090
14,0	14	83	26	0,30	4	0,080	0,100
16,0	16	92	36	0,40	4	0,080	0,100
20,0	20	104	38	0,50	4	0,100	0,130
25,0	25	121	38	0,50	4	0,100	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample: 858.025.6,0-HA

Werk-norm

HPC

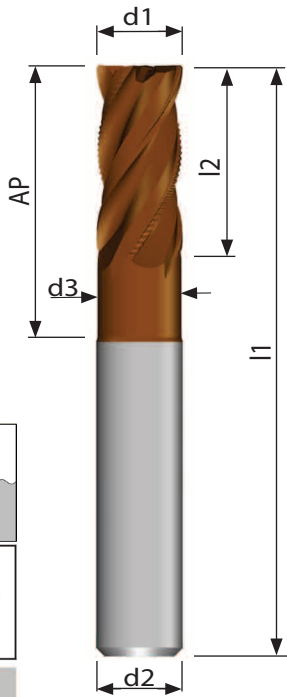
Universal

ALTIN .025

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet	■	■	■
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240				■	□	■	■

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

861... - VHM - Schafffräser RF35°/38°, z4  
Solid carbide milling cutter RF35°/38°, z4



HR/N  
Werksnorm  
HPC



ALTIN .025 Universal



ALTIN plus .026 INOX INCONEL

Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Fase	Z	fz	fz
3,0	6	2,8	57	8	18	0,10	4	0,020	0,020
4,0	6	3,8	57	11	18	0,13	4	0,020	0,025
5,0	6	4,8	57	13	18	0,18	4	0,040	0,050
6,0	6	5,8	57	13	21	0,20	4	0,040	0,050
6,0-L	6	5,8	80	22	42	0,20	4	0,040	0,050
8,0	8	7,7	63	21	27	0,20	4	0,050	0,060
8,0-L	8	7,7	100	28	60	0,20	4	0,050	0,060
10,0	10	9,7	72	22	32	0,30	4	0,060	0,080
10,0-L	10	9,7	100	33	58	0,30	4	0,060	0,080
12,0	12	11,7	83	26	38	0,30	4	0,070	0,090
12,0-L	12	11,7	120	42	72	0,30	4	0,070	0,090
14,0	14	13,7	83	26	42	0,30	4	0,080	0,100
16,0	16	15,5	92	36	48	0,40	4	0,080	0,100
16,0-L	16	15,5	150	53	100	0,40	4	0,080	0,100
20,0	20	19,5	104	38	54	0,50	4	0,100	0,130
20,0-L	20	19,5	150	68	100	0,50	4	0,100	0,130
25,0	25	24,0	150	68	94	0,50	4	0,100	0,130

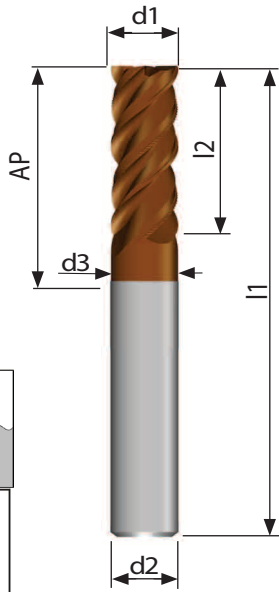
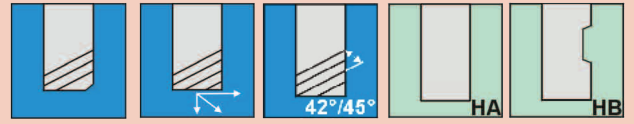
Bestellbeispiel / Orderexample: 861.025.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl									INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft				
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N											
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet						
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240										

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

A

862... - VHM - Schafffräser RF Q42°/45°  
Solid carbide milling cutter RF Q42°/45°



HR/N  
Werknorm

HPC



ALTIN  
.025  
Universal



ALTIN  
plus  
.026  
INOX INCONEL

Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Fase	Z	fz	fz
3,0	6	2,8	57	8	18	0,10	4	0,020	0,020
4,0	6	3,8	57	11	18	0,13	4	0,020	0,025
5,0	6	4,8	57	13	18	0,18	4	0,040	0,050
6,0	6	5,8	57	13	21	0,20	4	0,040	0,050
6,0-L	6	5,8	80	22	42	0,20	4	0,040	0,050
8,0	8	7,7	63	21	27	0,20	4	0,050	0,060
8,0-L	8	7,7	100	28	60	0,20	4	0,050	0,060
10,0	10	9,7	72	22	32	0,30	4	0,060	0,080
10,0-L	10	9,7	100	33	58	0,30	4	0,060	0,080
12,0	12	11,7	83	26	38	0,30	4	0,070	0,090
12,0-L	12	11,7	120	42	72	0,30	4	0,070	0,090
14,0	14	13,7	83	26	42	0,30	4	0,080	0,100
16,0	16	15,5	92	36	48	0,40	4	0,080	0,100
16,0-L	16	15,5	150	53	100	0,40	4	0,080	0,100
20,0	20	19,5	104	38	54	0,50	4	0,100	0,130
20,0-L	20	19,5	150	68	100	0,50	4	0,100	0,130
25,0	25	24,0	150	68	94	0,50	4	0,100	0,130

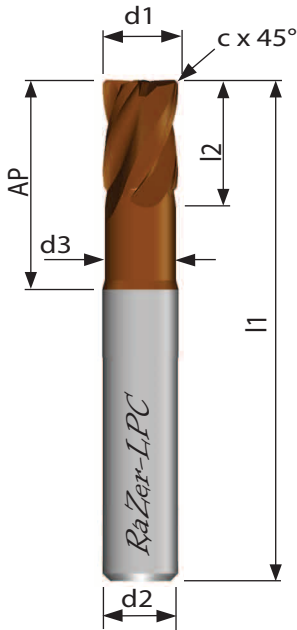
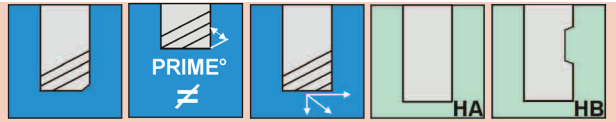
Bestellbeispiel / Orderexample: 862.025.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu													INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet □ bedingt geeignet				
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240			■	■	□	■	■

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

A

875... - VHM - *RaZer-LPC* - kurz, z4  
 Solid carbide *RaZer-LPC* - short, z4



Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	c x 45°	Z	fz	fz
3,0	6	2,8	54	6	18	0,10	4	0,020	0,020
4,0	6	3,8	54	8	18	0,13	4	0,020	0,025
5,0	6	4,8	54	9	18	0,18	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	54	10	18	0,20	4	0,040	0,050
7,0	8	6,5	58	12	22	0,20	4	0,050	0,060
8,0	8	7,5	58	12	22	0,20	4	0,050	0,060
9,0	10	8,5	66	14	26	0,30	4	0,060	0,080
10,0	10	9,5	66	14	26	0,30	4	0,060	0,080
11,0	12	10,5	73	16	28	0,30	4	0,070	0,090
12,0	12	11,5	73	16	28	0,30	4	0,070	0,090
13,0	14	12,5	75	18	34	0,30	4	0,070	0,090
14,0	14	13,5	75	18	34	0,30	4	0,080	0,100
16,0	16	15,5	82	22	34	0,40	4	0,080	0,100
18,0	18	17,5	84	24	34	0,40	4	0,100	0,130
20,0	20	19,5	92	26	42	0,50	4	0,100	0,130
25,0	25	24,0	104	32	46	0,50	4	0,100	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample: 875.025.6,0-HA

Werksnorm

LPC



ALTIN .025

Universal



ALTIN plus .026

INOX

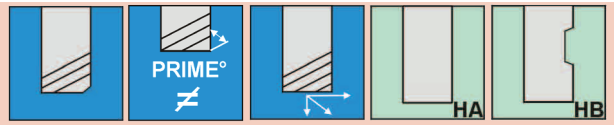
INCONEL

Eignung / Vc (m/min)	Alu													GG(G)		TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft			
	Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	■	□ bedingt geeignet	□	■	■	
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240									

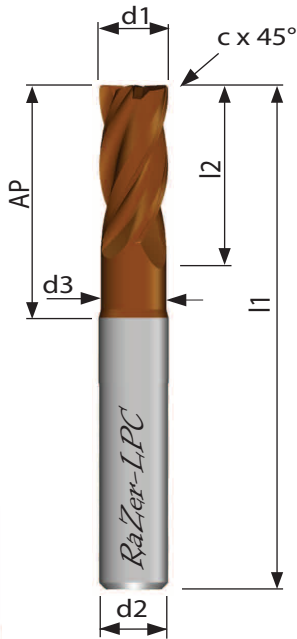
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

A

876... - VHM- RaZer-LPC - lang, z4  
Solid carbide RaZer-LPC - long, z4



A



Werksnorm  
LPC  
ALTIN .025 Universal  
ALTIN plus .026 INOX INCONEL

Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	c x 45°	Z	fz	fz
3,0	6	2,8	57	8	18	0,10	4	0,020	0,020
4,0	6	3,8	57	11	21	0,13	4	0,020	0,025
5,0	6	4,8	57	13	21	0,18	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	13	21	0,20	4	0,040	0,050
7,0	8	6,5	63	19	27	0,20	4	0,050	0,060
8,0	8	7,5	63	19	27	0,20	4	0,050	0,060
9,0	10	8,5	72	22	32	0,30	4	0,060	0,080
10,0	10	9,5	72	22	32	0,30	4	0,060	0,080
11,0	12	10,5	83	26	38	0,30	4	0,070	0,090
12,0	12	11,5	83	26	38	0,30	4	0,070	0,090
13,0	14	12,5	83	26	42	0,30	4	0,070	0,090
14,0	14	13,5	83	26	42	0,30	4	0,080	0,100
16,0	16	15,5	92	36	48	0,40	4	0,080	0,100
18,0	18	17,5	100	36	54	0,40	4	0,100	0,130
20,0	20	19,5	104	38	54	0,50	4	0,100	0,130
25,0	25	24,0	121	42	65	0,50	4	0,100	0,130

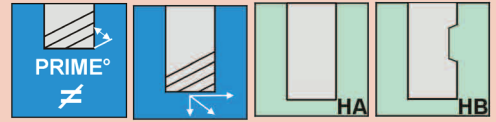
Bestellbeispiel / Orderexample: 876.025.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet	■	■	■	■
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240								

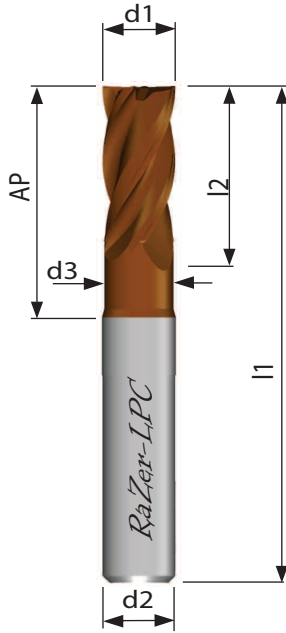
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.



877... - VHM - *RaZer-LPC*  
Solid carbide *RaZer-LPC*



A



Werk-norm  
**LPC**

ALTIN .025 **Universal**

ALTIN plus .026 **INOX INCONEL**

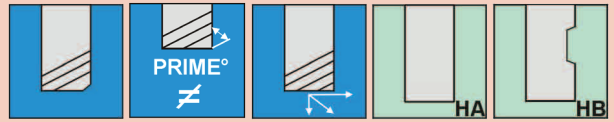
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Z	fz	fz
3,0	6	2,8	57	8	15	4	0,020	0,020
4,0	6	3,8	57	11	21	4	0,020	0,025
5,0	6	4,8	57	13	21	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	13	21	4	0,040	0,050
7,0	8	6,5	63	19	27	4	0,050	0,060
8,0	8	7,5	63	19	27	4	0,050	0,060
9,0	10	8,5	72	22	32	4	0,060	0,080
10,0	10	9,5	72	22	32	4	0,060	0,080
11,0	12	10,5	83	26	38	4	0,070	0,090
12,0	12	11,5	83	26	38	4	0,070	0,090
13,0	14	12,5	83	26	42	4	0,070	0,090
14,0	14	13,5	83	26	42	4	0,080	0,100
16,0	16	15,5	92	36	48	4	0,080	0,100
18,0	18	17,5	100	36	54	4	0,100	0,130
20,0	20	19,5	104	38	54	4	0,100	0,130
25,0	25	24,0	121	42	65	4	0,100	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample: 877.025.6,0-HA

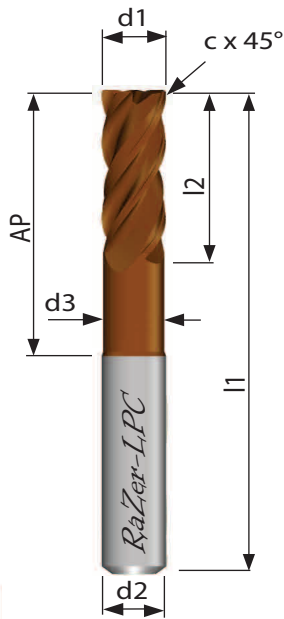
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet					
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240									

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

878... - VHM - *RaZer-LPC*  
Solid carbide *RaZer-LPC*



A



Werk-  
norm  
**LPC**



**ALTIN**  
.025  
**Universal**



**ALTIN**  
plus  
.026  
**INOX** **INCONEL**

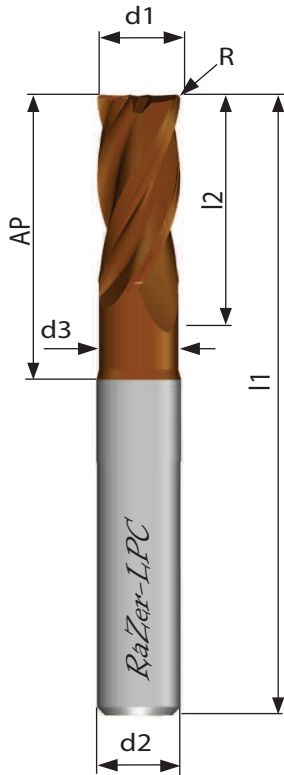
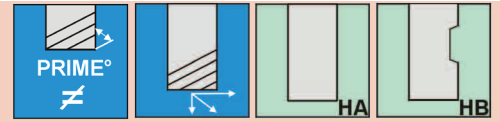
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	c x 45°	Z	fz	fz
5,0	6	4,8	63	22	29	0,18	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	63	22	29	0,20	4	0,040	0,050
6,0-F	6	5,5	80	13	42	0,20	4	0,040	0,050
8,0	8	7,5	80	28	36	0,20	4	0,050	0,060
8,0-F	8	7,5	100	21	62	0,20	4	0,050	0,060
10,0	10	9,5	100	33	54	0,30	4	0,060	0,080
10,0-F	10	9,5	100	22	58	0,30	4	0,060	0,080
12,0	12	11,5	100	42	54	0,30	4	0,070	0,090
12,0-F	12	11,5	120	26	73	0,30	4	0,070	0,090
14,0	14	13,5	100	48	54	0,30	4	0,080	0,100
16,0	16	15,5	150	53	84	0,40	4	0,080	0,100
16,0-F	16	15,5	150	36	100	0,40	4	0,080	0,100
20,0	20	19,5	150	68	84	0,50	4	0,100	0,130
20,0-F	20	19,5	150	38	100	0,50	4	0,100	0,130
25,0	25	24,0	150	68	84	0,50	4	0,100	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample: 878.025.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX			GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N									
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet □ bedingt geeignet					
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240								

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

879... - VHM - RaZer-LPC - lang  
Solid carbide RaZer-LPC - lang



Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	R	Z	fz	fz
3,0	2,8	57	8	18	0,25	4	0,020	0,020	
3,0	2,8	57	8	18	0,50	4	0,020	0,020	
3,0	2,8	57	8	18	1,00	4	0,020	0,020	
4,0	3,8	57	11	21	0,25	4	0,020	0,025	
4,0	3,8	57	11	21	0,50	4	0,020	0,025	
4,0	3,8	57	11	21	1,00	4	0,020	0,025	
5,0	4,8	57	13	21	0,50	4	0,040	0,050	
5,0	4,8	57	13	21	1,00	4	0,040	0,050	
5,0	4,8	57	13	21	1,50	4	0,040	0,050	
6,0	5,5	57	13	21	0,50	4	0,040	0,050	
6,0	5,5	57	13	21	1,00	4	0,040	0,050	
6,0	5,5	57	13	21	1,50	4	0,040	0,050	
6,0	5,5	57	13	21	2,00	4	0,040	0,050	
8,0	7,5	63	19	27	0,50	4	0,050	0,060	
8,0	7,5	63	19	27	1,00	4	0,050	0,060	
8,0	7,5	63	19	27	1,50	4	0,050	0,060	
8,0	7,5	63	19	27	2,00	4	0,050	0,060	
10,0	9,5	72	22	32	0,50	4	0,060	0,080	
10,0	9,5	72	22	32	1,00	4	0,060	0,080	
10,0	9,5	72	22	32	1,50	4	0,060	0,080	
10,0	9,5	72	22	32	2,00	4	0,060	0,080	
12,0	11,5	83	26	38	0,50	4	0,070	0,090	
12,0	11,5	83	26	38	1,00	4	0,070	0,090	
12,0	11,5	83	26	38	1,50	4	0,070	0,090	
12,0	11,5	83	26	38	2,00	4	0,070	0,090	
14,0	13,5	83	26	42	1,00	4	0,080	0,100	
14,0	13,5	83	26	42	2,00	4	0,080	0,100	
16,0	15,5	92	36	48	1,00	4	0,080	0,100	
16,0	15,5	92	36	48	1,50	4	0,080	0,100	
16,0	15,5	92	36	48	2,00	4	0,080	0,100	
16,0	15,5	92	36	48	2,50	4	0,080	0,100	
18,0	17,5	92	36	54	1,50	4	0,100	0,130	
18,0	17,5	92	36	54	2,50	4	0,100	0,130	
20,0	19,5	104	38	54	1,00	4	0,100	0,130	
20,0	19,5	104	38	54	1,50	4	0,100	0,130	
20,0	19,5	104	38	54	2,00	4	0,100	0,130	
20,0	19,5	104	38	54	2,50	4	0,100	0,130	
20,0	19,5	104	38	54	3,00	4	0,100	0,130	
20,0	19,5	104	38	54	5,00	4	0,100	0,130	
25,0	24,0	121	42	65	1,00	4	0,100	0,130	
25,0	24,0	121	42	65	1,50	4	0,100	0,130	
25,0	24,0	121	42	65	2,00	4	0,100	0,130	
25,0	24,0	121	42	65	2,50	4	0,100	0,130	
25,0	24,0	121	42	65	3,00	4	0,100	0,130	
25,0	24,0	121	42	65	4,00	4	0,100	0,130	
25,0	24,0	121	42	65	5,00	4	0,100	0,130	

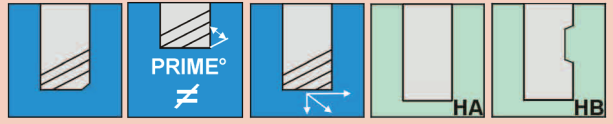
Werksnorm  
LPC  
ALTIN .025 Universal  
ALTIN plus .026 INOX INCONEL

Bestellbeispiel / Orderexample: 879.025.6.0-R1,0-HA

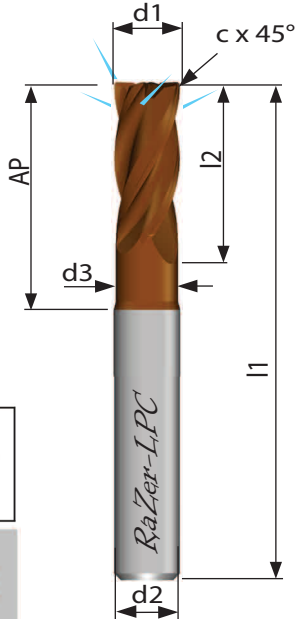
Eignung / Vc (m/min)	Materialgruppen													Schnittbedingungen									
	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	öi	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen. Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

880... - VHM - RaZer-LPC - lang, z4 - IKZ  
 Solid carbide RaZer-LPC - long, z4 - IKZ



A



Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	c x 45°	Z	fz	fz
------	------	------	----	----	----	---------	---	----	----

6,0	6	5,5	57	13	21	0,20	4	0,040	0,050
8,0	8	7,5	63	19	27	0,20	4	0,050	0,060
10,0	10	9,5	72	22	32	0,30	4	0,060	0,080
12,0	12	11,5	83	26	38	0,30	4	0,070	0,090
14,0	14	13,5	83	26	42	0,30	4	0,080	0,100
16,0	16	15,5	92	36	48	0,40	4	0,080	0,100
20,0	20	19,5	104	38	54	0,50	4	0,100	0,130
25,0	25	24,0	121	42	65	0,50	4	0,100	0,130

Bestellbeispiel / Orderexmple: 880.025.6,0-HA

Werk-norm  
**LPC**

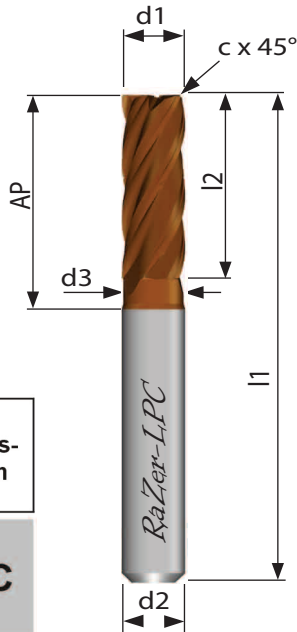
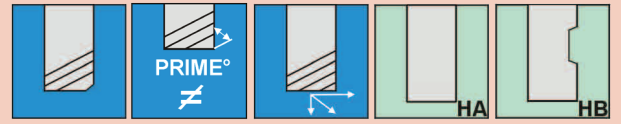
ALTIN .025 **Universal**

ALTIN plus .026 **INOX INCONEL**

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet □ bedingt geeignet				
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240							

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

882... - VHM - RaZer-LPC - Trochoidal  
Solid carbide RaZer-LPC - Trochoidal



Werksnorm

LPC

Trochoidal



ALTIN .025

Universal



ALTIN plus .026

INOX

INCONEL

Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	ap	c x 45°	Z	fz	fz
6,0	6,0	5,5	57	12	19	0,12	5	0,040	0,050
8,0	8,0	7,5	58	16	22	0,16	5	0,050	0,060
10,0	10,0	9,5	66	20	25	0,20	5	0,060	0,080
12,0	12,0	11,5	80	24	33	0,24	5	0,070	0,090
16,0	16,0	15,5	87	32	39	0,32	5	0,080	0,100
20,0	20,0	19,5	104	40	50	0,40	5	0,100	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample: 882.025.6,0-HA

ae = 0,08 bis 0,15 x D für Trochoidal-Bearbeitung  
ae = 0,08 to 0,15 x D for Trochoidal-Operation

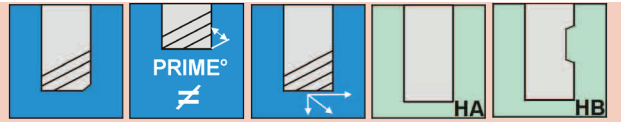
Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet	■	□	■	■
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240									

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

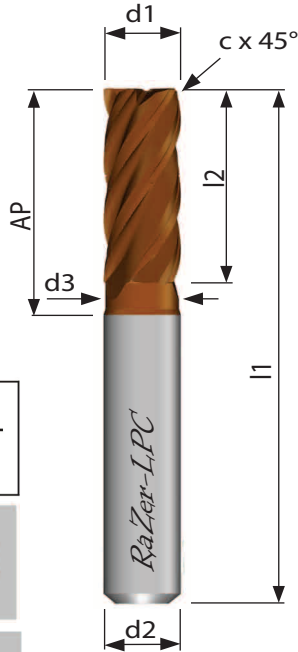
882.025... ALTIN	hm max. (mm)	hm max. (mm) INOX < 900 N	hm max. (mm) INOX > 900 N	882.026... ALTIN plus	hm max. (mm)	hm max. (mm) INOX < 900 N	hm max. (mm) INOX > 900 N
6,0	0,060	0,045	0,040	6,0	0,060	0,045	0,040
8,0	0,075	0,045	0,040	8,0	0,075	0,045	0,040
10,0	0,090	0,075	0,060	10,0	0,090	0,075	0,060
12,0	0,095	0,075	0,060	12,0	0,095	0,075	0,060
16,0	0,100	0,090	0,075	16,0	0,100	0,090	0,075
20,0	0,150	0,125	0,105	20,0	0,150	0,125	0,105

A

881... - VHM - *RaZer-LPC* - Trochoidal, z5  
 Solid carbide *RaZer-LPC* - Trochoidal, z5



A



Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	ap	c x 45°	Z	fz	fz
------	------	------	----	----	----	---------	---	----	----

6,0	6,0	5,5	62	18	25	0,12	5	0,040	0,050
8,0	8,0	7,5	68	24	30	0,16	5	0,050	0,060
10,0	10,0	9,5	80	30	35	0,20	5	0,060	0,080
12,0	12,0	11,5	93	36	45	0,24	5	0,070	0,090
16,0	16,0	15,5	108	48	55	0,32	5	0,080	0,100
20,0	20,0	19,5	126	60	70	0,40	5	0,100	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample: 881.025.6,0-HA

ae = 0,08 bis 0,15 x D für Trochoidal-Bearbeitung  
 ae = 0,08 to 0,15 x D for Trochoidal-Operation

Werknorm  
 LPC  
 Trochoidal

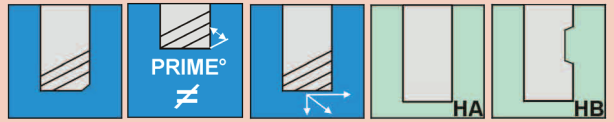


Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N					
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240							

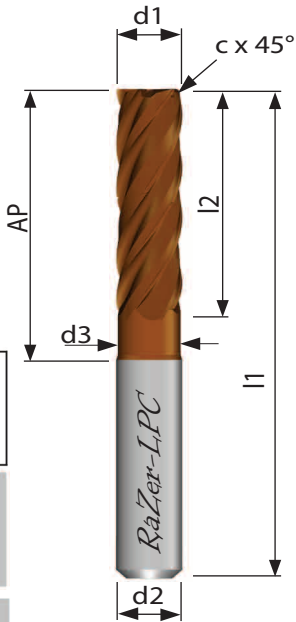
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

881.025. .. ALTIM	hm max. (mm)	hm max. (mm) INOX < 900 N	hm max. (mm) INOX > 900 N	881.026. .. ALTIM plus	hm max. (mm)	hm max. (mm) INOX < 900 N	hm max. (mm) INOX > 900 N
6,0	0,060	0,045	0,040	6,0	0,060	0,045	0,040
8,0	0,075	0,045	0,040	8,0	0,075	0,045	0,040
10,0	0,090	0,075	0,060	10,0	0,090	0,075	0,060
12,0	0,095	0,075	0,060	12,0	0,095	0,075	0,060
16,0	0,100	0,090	0,075	16,0	0,100	0,090	0,075
20,0	0,150	0,125	0,105	20,0	0,150	0,125	0,105

883... - VHM - *RaZer-LPC* - Trochoidal  
Solid carbide *RaZer-LPC* - Trochoidal



A



Werk-norm

LPC

Trochoidal

ALTIN .025 Universal

ALTIN plus .026 INOX INCONEL

Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	ap	c x 45°	Z	fz	fz
6,0	6,0	5,5	69	24	31	0,12	5	0,040	0,050
8,0	8,0	7,5	74	32	38	0,16	5	0,050	0,060
10,0	10,0	9,5	89	40	45	0,20	5	0,060	0,080
12,0	12,0	11,5	105	48	57	0,24	5	0,070	0,090
16,0	16,0	15,5	119	64	71	0,32	5	0,080	0,100
20,0	20,0	19,5	145	80	90	0,40	5	0,100	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample: 883.025.6,0-HA

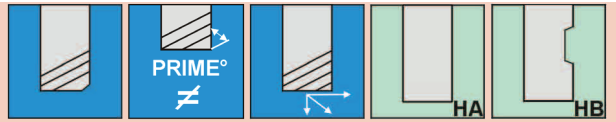
ae = 0,08 bis 0,15 x D für Trochoidal-Bearbeitung  
ae = 0,08 to 0,15 x D for Trochoidal-Operation

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet	■	□	■	■
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240									

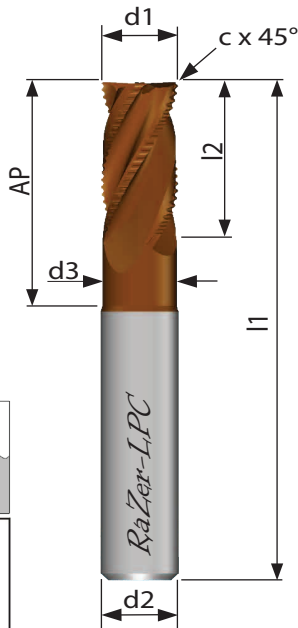
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen. Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

883.025... ALTIN	hm max. (mm)	hm max. (mm) INOX < 900 N	hm max. (mm) INOX > 900 N	883.026... ALTIN plus	hm max. (mm)	hm max. (mm) INOX < 900 N	hm max. (mm) INOX > 900 N
6,0	0,060	0,045	0,040	6,0	0,060	0,045	0,040
8,0	0,075	0,045	0,040	8,0	0,075	0,045	0,040
10,0	0,090	0,075	0,060	10,0	0,090	0,075	0,060
12,0	0,095	0,075	0,060	12,0	0,095	0,075	0,060
16,0	0,100	0,090	0,075	16,0	0,100	0,090	0,075
20,0	0,150	0,125	0,105	20,0	0,150	0,125	0,105

850... - VHM - *RaZer-LPC* - Schruppfräser ,Kurz  
Solid carbide *RaZer-LPC* - Roughing -Short



A



HR  
Werksnorm  
LPC

ALTIN .025 Universal  
ALTIN plus .026 INOX INCONEL

Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	CX 45°	Z	fz	fz
3,0	6	2,8	54	6	18	0,10	4	0,020	0,020
4,0	6	3,8	54	8	18	0,13	4	0,020	0,025
5,0	6	4,8	54	9	18	0,18	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	54	10	18	0,20	4	0,040	0,050
7,0	8	6,5	58	12	22	0,20	4	0,050	0,060
8,0	8	7,5	58	12	22	0,20	4	0,050	0,060
9,0	10	8,5	66	14	26	0,30	4	0,060	0,080
10,0	10	9,5	66	14	26	0,30	4	0,060	0,080
11,0	12	10,5	73	16	28	0,30	4	0,070	0,090
12,0	12	11,5	73	16	28	0,30	4	0,070	0,090
13,0	14	12,5	75	18	34	0,30	4	0,070	0,090
14,0	14	13,5	75	18	34	0,30	4	0,080	0,100
16,0	16	15,5	82	22	34	0,40	4	0,080	0,100
18,0	18	17,5	84	24	34	0,40	4	0,100	0,130
20,0	20	19,5	92	26	42	0,50	4	0,100	0,130
25,0	25	24,0	104	32	46	0,50	4	0,100	0,130

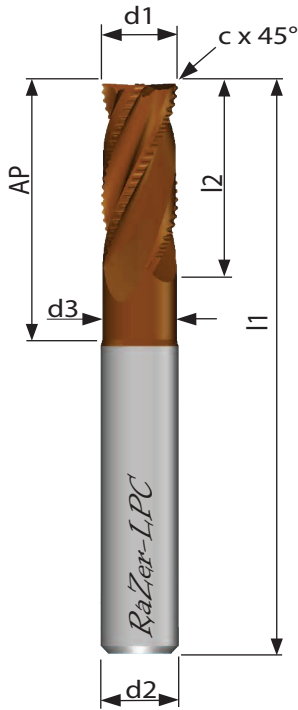
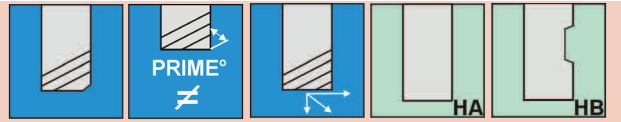
Bestellbeispiel / Orderexample:

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet					
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240									

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.



851... - VHM - RaZer-LPC - Schruppfräser, Lang  
Solid carbide RaZer-LPC - Roughing, Long



Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	C X 45°	Z	fz	fz
------	------	------	----	----	----	---------	---	----	----

3,0	6	2,8	57	8	18	0,10	4	0,020	0,020
4,0	6	3,8	57	11	21	0,13	4	0,020	0,025
5,0	6	4,8	57	13	21	0,18	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	57	13	21	0,20	4	0,040	0,050
7,0	8	6,5	63	19	27	0,20	4	0,050	0,060
8,0	8	7,5	63	19	27	0,20	4	0,050	0,060
9,0	10	8,5	72	22	32	0,30	4	0,060	0,080
10,0	10	9,5	72	22	32	0,30	4	0,060	0,080
11,0	12	10,5	83	26	38	0,30	4	0,070	0,090
12,0	12	11,5	83	26	38	0,30	4	0,070	0,090
13,0	14	12,5	83	26	42	0,30	4	0,070	0,090
14,0	14	13,5	83	26	42	0,30	4	0,080	0,100
16,0	16	15,5	92	36	48	0,40	4	0,080	0,100
18,0	18	17,5	100	36	54	0,40	4	0,100	0,130
20,0	20	19,5	104	38	54	0,50	4	0,100	0,130
25,0	25	24,0	121	42	65	0,50	4	0,100	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample:



Werkstoffnorm

LPC



ALTIN .025

Universal



ALTIN plus .026

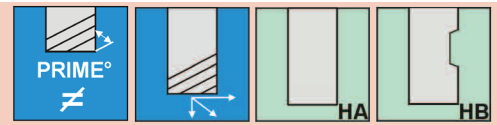
INOX

INCONEL

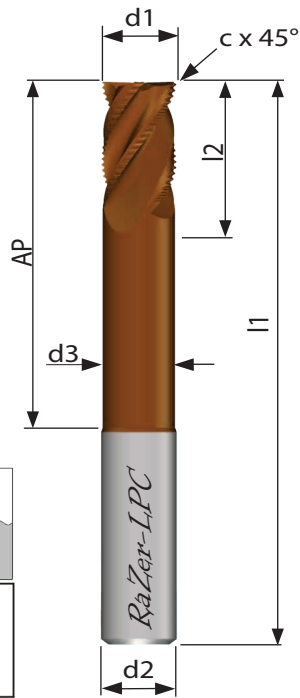
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet □ bedingt geeignet				
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240			■	□	■	■	

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

854... - VHM - *RaZer-LPC* - Schruppfräser, Extra lang  
 Solid carbide *RaZer-LPC* - Roughing, Extra long



A



HR

Werknorm

LPC



ALTIN .025

Universal



ALTIN plus .026

INOX

INCONEL

Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	c x 45°	Z	fz	fz
5,0	6	4,8	63	22	29	0,18	4	0,040	0,050
6,0	6	5,5	63	22	29	0,20	4	0,040	0,050
6,0-F	6	5,5	80	13	42	0,20	4	0,040	0,050
8,0	8	7,5	80	28	36	0,20	4	0,050	0,060
8,0-F	8	7,5	100	21	62	0,20	4	0,050	0,060
10,0	10	9,5	100	33	54	0,30	4	0,060	0,080
10,0-F	10	9,5	100	22	58	0,30	4	0,060	0,080
12,0	12	11,5	100	42	54	0,30	4	0,070	0,090
12,0-F	12	11,5	120	26	73	0,30	4	0,070	0,090
14,0	14	13,5	100	48	54	0,30	4	0,080	0,100
16,0	16	15,5	150	53	84	0,40	4	0,080	0,100
16,0-F	16	15,5	150	36	100	0,40	4	0,080	0,100
20,0	20	19,5	150	68	84	0,50	4	0,100	0,130
20,0-F	20	19,5	150	38	100	0,50	4	0,100	0,130
25,0	25	24,0	150	68	84	0,50	4	0,100	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample:

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet	■	■	■	■
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240								

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

494... - VHM - Schruppfräser  
Solid carbide roughing milling cutter



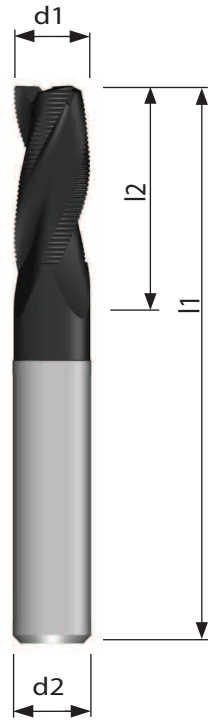
A

HR

Werknorm

Universal

ALTIN .025



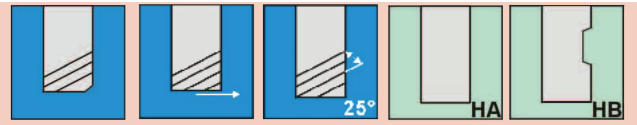
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
6,0	6	57	16	3	0,030	0,040
8,0	8	63	16	3	0,040	0,050
10,0	10	72	22	3	0,050	0,060
12,0	12	83	26	3	0,060	0,080
16,0	16	92	36	3	0,080	0,100
20,0	20	104	38	3	0,100	0,120
25,0	25	121	45	3	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 494.025.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft			
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N											
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet						
Vc				140	120	100	70	60	35					60	50	90										

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

414... - VHM - Schruppfräser  
Solid carbide roughing milling cutter



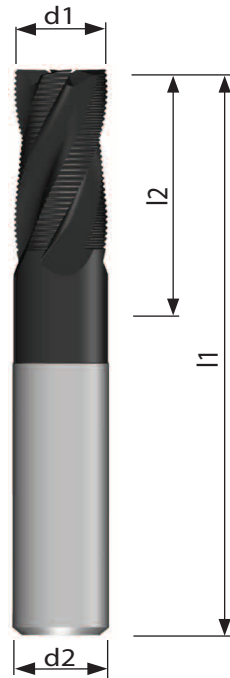
A

HR

Werknorm

Universal

ALTIN .025



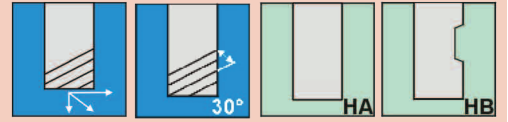
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
3,0	6	57	6	4	0,020	0,025
4,0	6	57	8	4	0,020	0,025
5,0	6	57	10	4	0,030	0,035
6,0	6	57	13	4	0,030	0,040
8,0	8	63	16	4	0,040	0,050
10,0	10	72	22	4	0,050	0,060
12,0	12	83	26	4	0,060	0,080
14,0	14	83	26	4	0,080	0,100
16,0	16	92	36	4	0,080	0,100
18,0	18	92	36	4	0,100	0,120
20,0	20	104	38	4	0,100	0,120
25,0	25	121	45	4	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 414.025.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N					
Vc				140	120	100	70	60	35					60	50	90							

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

# 434... - VHM - Schruppfräser Solid carbide roughing milling cutter



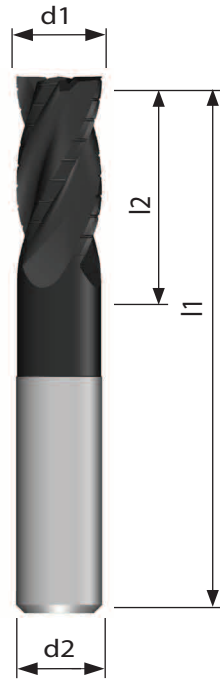
A

HR

Werkstoffnorm

Universal

ALTIN .025



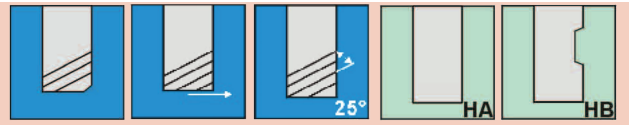
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
3,0	3	38	9	4	0,020	0,025
4,0	4	50	11	4	0,020	0,025
5,0	5	50	14	4	0,030	0,035
6,0	6	57	14	4	0,030	0,040
8,0	8	63	19	4	0,040	0,050
10,0	10	66	22	4	0,050	0,060
12,0	12	73	26	4	0,060	0,080
14,0	14	83	26	4	0,080	0,100
16,0	16	92	36	4	0,080	0,100
20,0	20	104	38	4	0,100	0,120
25,0	25	121	45	4	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 434.025.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet <input type="checkbox"/> bedingt geeignet				
Vc				140	120	100	70	60	35					60	50	90			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

444... - VHM - Schruppfräser - IKZ  
Solid carbide roughing milling cutter - IKZ



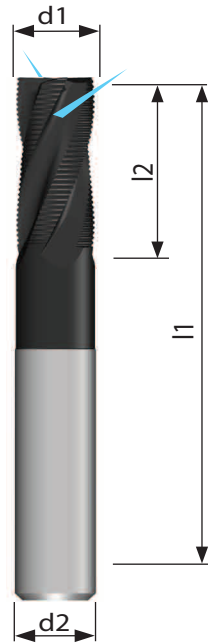
A

HR

Werkstoffnorm

Universal

ALTIN .025



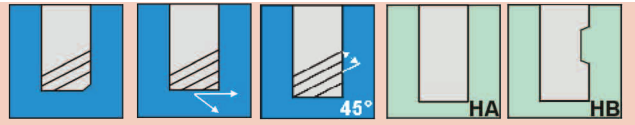
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
6,0	6	57	13	4	0,030	0,040
8,0	8	63	16	4	0,040	0,050
10,0	10	72	22	4	0,050	0,060
12,0	12	83	26	4	0,060	0,080
16,0	16	92	36	4	0,080	0,100
20,0	20	104	38	4	0,100	0,120
25,0	25	121	45	4	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 444.025.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft			
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N											
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet						
Vc				140	120	100	70	60	35					60	50	90										

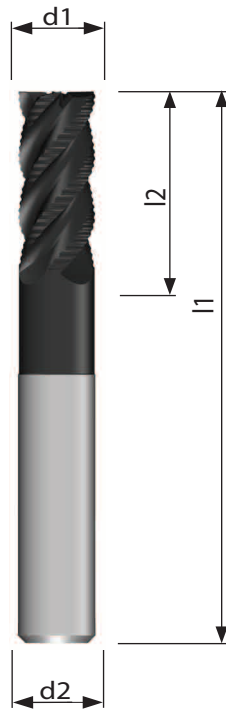
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

454... - VHM - Schruppfräser  
Solid carbide roughing milling cutter



A

- HR
- DIN 6527 lang
- HPC
- Universal
- ALTIN .025



Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
------	------	----	----	---	----	----

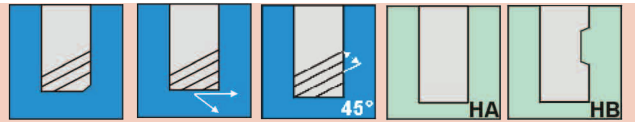
4,0	6	57	11	3	0,020	0,025
5,0	6	57	13	4	0,030	0,035
6,0	6	57	16	4	0,030	0,040
7,0	8	63	16	4	0,040	0,050
8,0	8	63	16	4	0,040	0,050
9,0	10	72	19	4	0,050	0,060
10,0	10	72	22	4	0,050	0,060
12,0	12	83	26	4	0,060	0,080
14,0	14	83	26	5	0,080	0,100
16,0	16	92	36	5	0,080	0,100
20,0	20	104	38	6	0,100	0,120
25,0	25	121	45	6	0,120	0,140

Bestellbeispiel/Orderexample: 454.025.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet					
Vc				140	120	100	70	60	35					60	50	90									

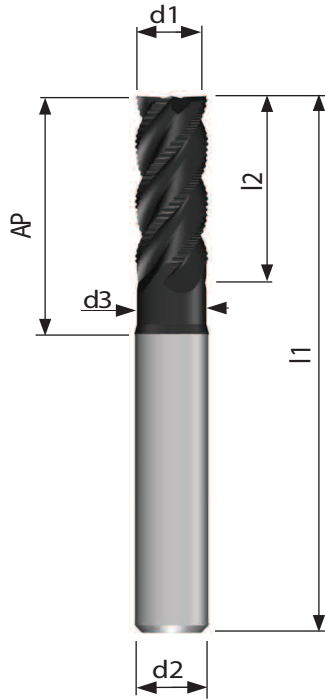
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

455... - VHM - Schruppfräser  
Solid carbide roughing milling cutter



A

- HR
- DIN 6527 lang
- Universal
- HPC
- ALTIN .025



Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Z	fz	fz
4,0	6	3,5	57	14	20	4	0,020	0,025
5,0	6	4,5	57	14	20	4	0,030	0,035
6,0	6	5,5	57	16	20	4	0,030	0,040
7,0	8	6,5	63	16	20	4	0,040	0,050
8,0	8	7,5	63	16	26	4	0,040	0,050
9,0	10	8,5	72	22	31	4	0,050	0,060
10,0	10	9,5	72	22	31	4	0,050	0,060
12,0	12	11,5	83	26	37	4	0,060	0,080
14,0	14	13,5	83	28	45	4	0,080	0,100
16,0	16	15,5	92	36	51	5	0,080	0,100
20,0	20	19,2	104	38	59	6	0,100	0,120
25,0	25	24,0	121	44	65	6	0,120	0,140

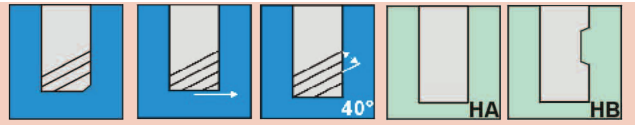
Bestellbeispiel / Orderexample: 455.025.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vc				140	120	100	70	60	35					60	50	90			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

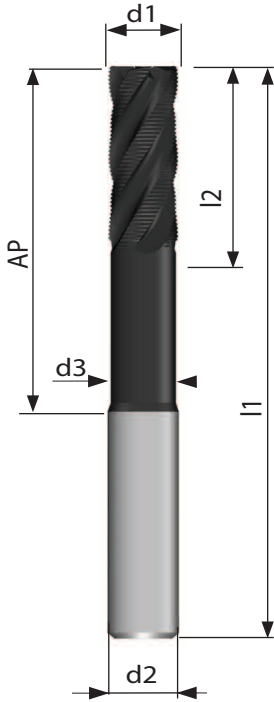


# 415... - VHM - Schruppfräser Solid carbide roughing milling cutter



A

- HR
- Werksnorm
- Universal
- HPC
- ALTIN  
.025



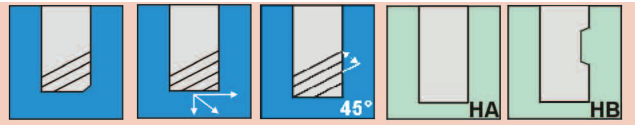
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Fase	Z	fz	fz
6,0	6	5,7	80	20	40	0,40	4	0,030	0,040
8,0	8	7,4	100	25	50	0,40	4	0,040	0,050
10,0	10	9,2	100	30	60	0,40	4	0,050	0,060
12,0	12	11,0	120	40	60	0,40	4	0,060	0,080
16,0	16	15,0	150	50	100	0,40	4	0,080	0,100
20,0	20	19,0	150	60	100	0,40	4	0,100	0,120
25,0	25	24,0	150	80	100	0,50	4	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 415.025.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet				
Vc				140	120	100	70	60	35					60	50	90				■	□	□	□	■

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

409... - VHM - Schruppfräser  
Solid carbide roughing milling cutter



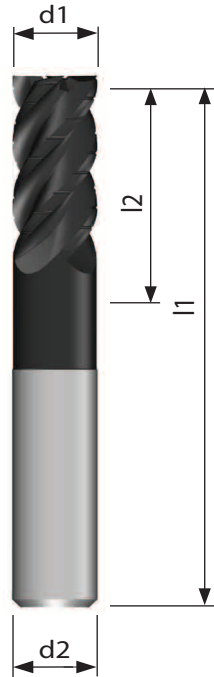
A

HR

DIN 6527 lang

Universal

ALTIN .025



Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
6,0	6	57	16	4	0,030	0,040
7,0	8	63	19	4	0,040	0,050
8,0	8	63	19	4	0,040	0,050
9,0	10	72	22	4	0,050	0,060
10,0	10	72	22	4	0,050	0,060
12,0	12	83	26	4	0,060	0,080
16,0	16	92	36	4	0,080	0,100
20,0	20	104	38	4	0,100	0,120
25,0	25	121	45	4	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 409.025.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N									
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vc				140	120	100	70	60	35					60	50	90				<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

424.. - VHM - Schruppfräser  
Solid carbide roughing milling cutter



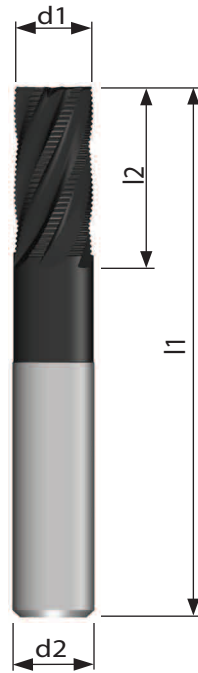
A

HR

Werksnorm

Universal

ALTIN .025



Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
6,0	6	57	13	6	0,030	0,040
8,0	8	63	19	6	0,040	0,050
10,0	10	72	22	6	0,050	0,060
12,0	12	83	26	6	0,060	0,080
16,0	16	92	36	6	0,080	0,100
20,0	20	104	38	6	0,100	0,120
25,0	25	121	45	6	0,120	0,140

Bestellbeispiel/Orderexample: 424.025.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet				
Vc				200	180	160	140	100						50	35	200				■	□	■	■	

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

484.. - VHM - Schruppfräser  
Solid carbide roughing milling cutter



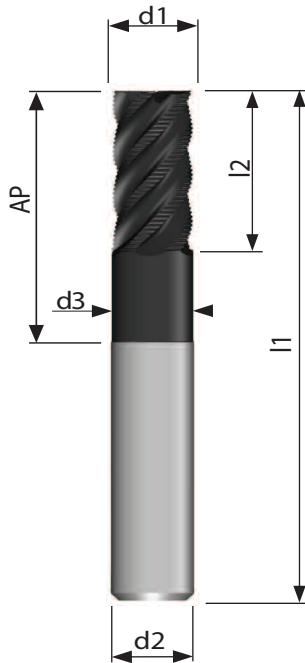
A

HR

Werknorm

Universal

ALTIN .025



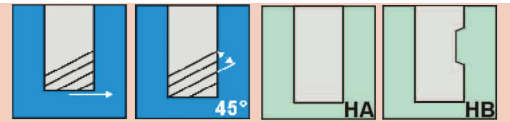
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Z	fz	fz
6,0	6	5,5	57	12	18	5	0,030	0,040
8,0	8	7,5	63	16	24	5	0,040	0,050
10,0	10	9,5	72	20	30	5	0,050	0,060
12,0	12	11,5	83	24	36	5	0,060	0,080
16,0	16	15,5	100	36	48	5	0,080	0,100
20,0	20	19,5	110	40	60	7	0,100	0,120
25,0	25	24,0	127	45	65	7	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 484.025.6,0-HA

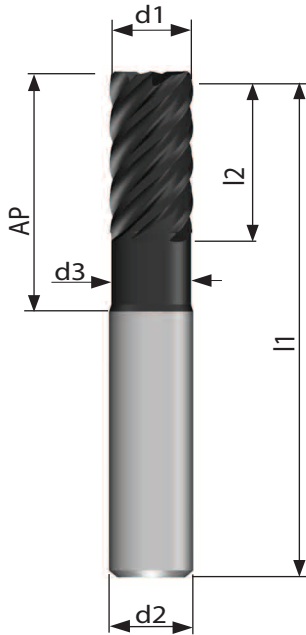
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N									
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet				
Vc				200	180	160	140	100						50	35	200								

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

# 318.. - VHM - Schaftfräser Solid carbide milling cutter



A



DIN 6527  
lang

Universal

ALTIN  
.025

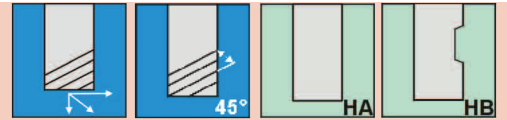
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Z	fz ae=0,1xD
5,0	6	4,6	57	13	18	6	0,030
6,0	6	5,5	57	13	18	6	0,035
8,0	8	7,5	63	19	24	6	0,060
10,0	10	9,5	72	22	32	6	0,080
12,0	12	11,5	83	26	36	6	0,100
14,0	14	13,5	83	26	36	6	0,110
16,0	16	15,5	92	36	42	6	0,120
18,0	18	17,5	92	36	42	8	0,120
20,0	20	19,5	104	38	48	8	0,130
25,0	25	24,0	121	45	55	8	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample: 318.025.6,0-HA

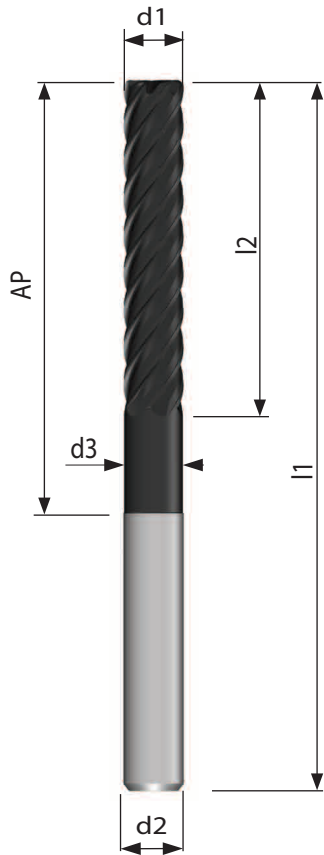
Eignung / Vc (m/min)	Alu	Alu	Alu	Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit	CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N							
Vc				450	425	360	350	250						130	120	300									

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

170.. - VHM - Schaftfräser  
Solid carbide milling cutter



A



- Werksnorm
- Universal
- HSC
- ALTIN  
.025

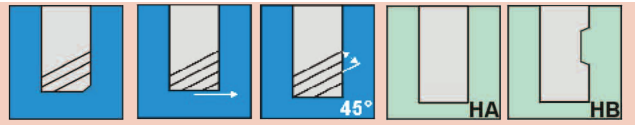
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	R	Z	$f_z$ $a_e=0,05 \times D$
6,0	6	5,7	50	6	14	0,5	6	0,035
6,0	6	-	70	13	-	0,5	6	0,035
6,0	6	-	70	26	-	0,5	6	0,035
8,0	8	7,65	60	8	24	0,5	6	0,060
8,0	8	-	90	19	-	0,5	6	0,060
8,0	8	-	90	36	-	0,5	6	0,060
10,0	10	9,65	70	10	30	1,0	6	0,080
10,0	10	-	100	22	-	0,5	6	0,080
10,0	10	-	100	22	-	1,0	6	0,080
10,0	10	-	100	46	-	1,0	6	0,080
12,0	12	11,6	75	12	30	1,0	6	0,100
12,0	12	-	110	26	-	0,5	6	0,100
12,0	12	-	110	26	-	1,0	6	0,100
12,0	12	-	110	56	-	1,0	6	0,100
16,0	16	-	130	36	-	1,0	6	0,120
16,0	16	-	130	36	-	1,5	6	0,120
16,0	16	-	130	66	-	1,5	6	0,120
20,0	20	-	140	38	-	1,0	6	0,130
20,0	20	-	140	38	-	1,5	6	0,130
20,0	20	-	140	38	-	2,0	6	0,130
20,0	20	-	140	76	-	2,0	6	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample: 170.025.6,0-R0,5-l2=26-HA

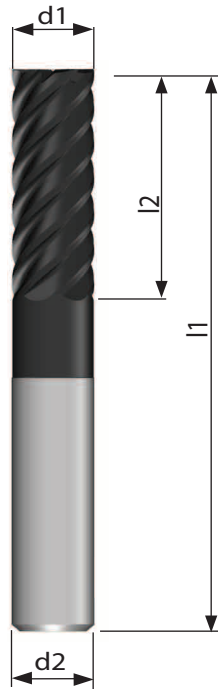
Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vc				450	425	360	350	250						130	120	300				<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

332.. - VHM - Schaftfräser - extra lang, z6-8  
Solid carbide milling cutter, extra long, z6-8



A



$\emptyset d1$	$\emptyset d2$	l1	l2	Z	$fz$ $a_e=0,05 \times D$
----------------	----------------	----	----	---	-----------------------------

12,0	12	100	40	6	0,100
16,0	16	150	60	6	0,120
20,0	20	150	80	8	0,130
25,0	25	150	90	8	0,130

Bestellbeispiel/Orderexample: 332.025.12,0-HA

Werks-  
norm

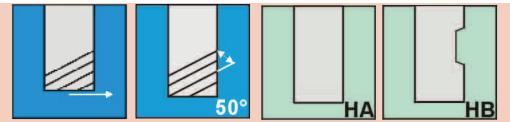
Universal

ALTIN  
.025

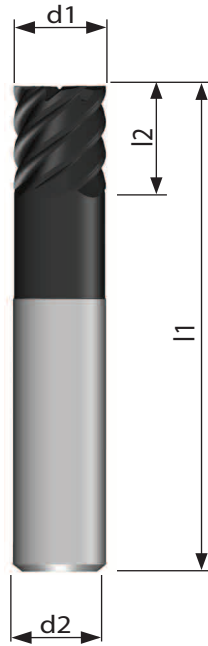
Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	■	□ bedingt geeignet	■	■
Vc				450	425	360	350	250						130	120	300								

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

328.. - VHM - Schaftfräser - kurz , z6-8  
Solid carbide milling cutter - short , z6-8



A



Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz ae=0,1xD
4,0	6	54	10	6	0,030
5,0	6	54	10	6	0,030
6,0	6	54	10	6	0,035
7,0	8	58	12	6	0,060
8,0	8	58	12	6	0,060
9,0	10	66	14	6	0,080
10,0	10	66	14	6	0,080
12,0	12	73	16	6	0,100
14,0	16	82	20	8	0,110
16,0	16	82	20	8	0,120
18,0	20	92	25	8	0,120
20,0	20	92	25	8	0,130
25,0	25	104	32	8	0,130

Bestellbeispiel/Orderexample:328.025.12,0-HA

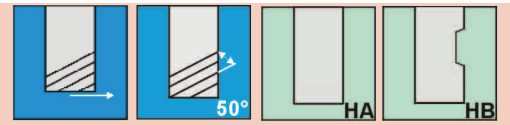
Werk-  
norm  
  
HSC  
  
ALTIN  
.025

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Vc				450	425	360	350	250						130	120	300			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

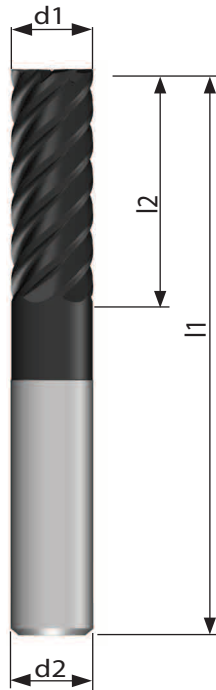
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.



331.. - VHM - Schaftfräser - extra lang , z6-8  
Solid carbide milling cutter - extra long , z6-8



A



- Werknorm
- Universal
- HSC
- ALTIN  
.025

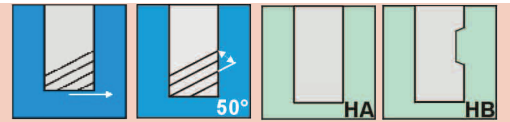
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	$f_z$ $a_e=0,05 \times D$
6,0	6	65	18	6	0,030
8,0	8	70	24	6	0,060
10,0	10	85	30	6	0,080
12,0	12	93	36	6	0,100
12,0-L	12	150	36	6	0,100
14,0	14	100	42	6	0,110
16,0	16	110	48	8	0,120
16,0-L	16	150	65	8	0,120
18,0	18	110	54	8	0,120
20,0	20	110	55	8	0,130
20,0-L	20	150	65	8	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample: 331.025.6,0-HA

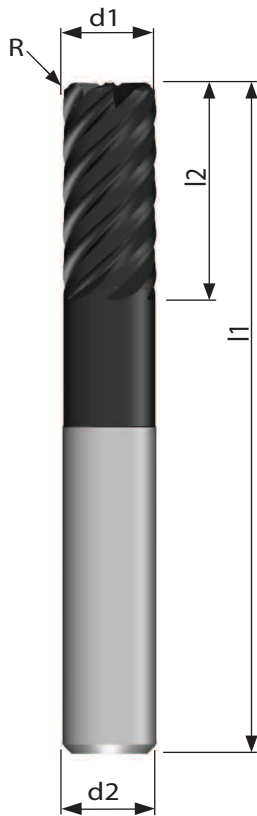
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft			
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N											
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet						
Vc				450	425	360	350	250						130	120	300										

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

418.. - VHM - Schaftfräser , lang , z6-8  
Solid carbide milling cutter - long , z6-8



A



Ø d1	Ø d2	l1	l2	R	Z	fz ae=0,1xD
6,0	6	57	13	0,5	6	0,035
6,0	6	57	13	1,0	6	0,035
8,0	8	63	19	0,5	6	0,060
8,0	8	63	19	1,0	6	0,060
10,0	10	72	22	0,5	6	0,080
10,0	10	72	22	1,0	6	0,080
12,0	12	83	26	0,5	6	0,100
12,0	12	83	26	1,0	6	0,100
12,0	12	83	26	1,5	6	0,100
12,0	12	83	26	2,0	6	0,100
12,0	12	83	26	2,5	6	0,100
16,0	16	92	36	0,5	8	0,120
16,0	16	92	36	1,0	8	0,120
16,0	16	92	36	1,5	8	0,120
16,0	16	92	36	2,0	8	0,120
16,0	16	92	36	2,5	8	0,120
16,0	16	2	36	3,0	8	0,120
20,0	20	104	38	2,0	8	0,130

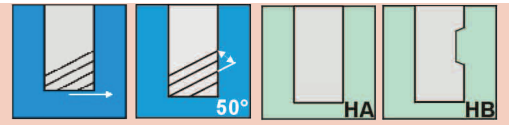
Bestellbeispiel / Orderexample: 418.025.6,0-R1,0-HA

Werknorm  
Universal  
HSC  
ALTIN .025

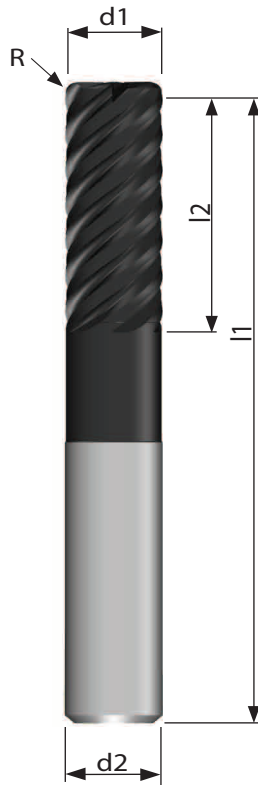
Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	■	■	■	■
Vc				450	425	360	350	250						130	120	300								

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

# 419... - VHM - Mehrschneiden Schafffräser Solid carbide more cutting milling cutter



A



Ø d1	Ø d2	l1	l2	R	Z	$f_z$ $a_c=0,05 \times D$
6,0	6	62	18	0,5	6	0,035
8,0	8	68	24	0,5	6	0,060
8,0	8	68	24	1,0	6	0,060
10,0	10	80	30	0,5	6	0,080
10,0	10	80	30	1,0	6	0,080
10,0	10	80	30	1,5	6	0,080
12,0	12	93	36	0,5	6	0,100
12,0	12	93	36	1,0	6	0,100
12,0	12	93	36	1,5	6	0,100
12,0	12	93	36	2,0	6	0,100
16,0	16	108	48	0,5	8	0,120
16,0	16	108	48	1,0	8	0,120
16,0	16	108	48	1,5	8	0,120
16,0	16	108	48	2,0	8	0,120
20,0	20	126	60	2,0	8	0,130

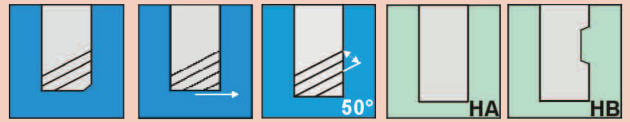
Bestellbeispiel/Orderexample: 419.025.8,0-R1,0-HA

Werk-norm  
**Universal**  
**HSC**  
**ALTIN .025**

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vc				450	425	360	350	250						130	120	300				<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

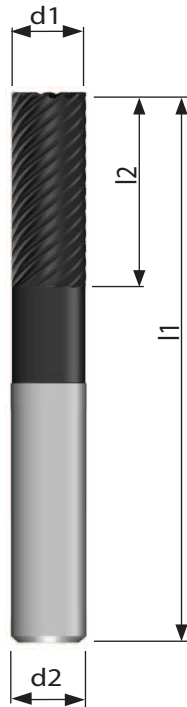
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

665... - VHM - Schafffräser , extra lang, z8-16  
 Solid carbide milling cutter - extra long, z8-16



A

- Werksnorm
- Universal
- HSC
- ALTIN  
.025



Ø d1	Ø d2	l1	l2	Fase	Z	$f_z$ $a_e=0,05 \times D$
------	------	----	----	------	---	------------------------------

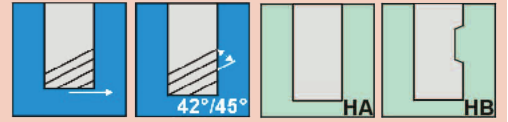
6,0	6	65	20	0,2	8	0,035
8,0	8	70	25	0,2	10	0,060
10,0	10	85	30	0,2	12	0,080
12,0	12	93	35	0,3	12	0,100
16,0	16	110	50	0,3	16	0,120
20,0	20	125	60	0,3	16	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample: 665.025.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vc				450	425	360	350	250						130	120	300			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

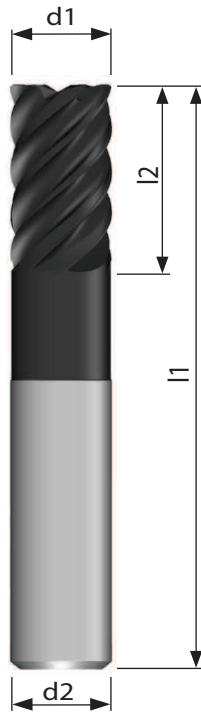
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

846... - VHM - Schafffräser - Finish, z6  
Solid carbide milling cutter - Finish, z6



A

- DIN 6527  
lang
- Universal
- HPC
- ALTIN  
.025



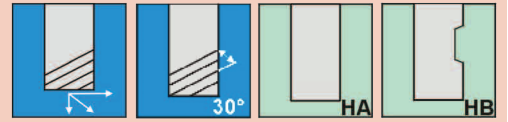
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Fase	Z	$f_z$ $a_e=0,1 \cdot \sqrt{D}$
8,0	8	63	19	0,20	6	0,060
10,0	10	72	22	0,30	6	0,080
12,0	12	83	26	0,30	6	0,100
16,0	16	92	36	0,40	6	0,120
20,0	20	104	38	0,50	6	0,130
25,0	25	110	42	0,50	6	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample: 846.025.8,0-HA

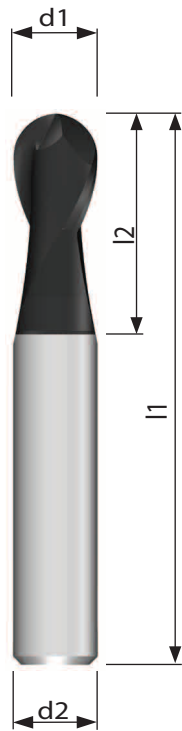
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft			
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N											
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet						
Vc				450	425	360	350	250						130	120	300										

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

621... - VHM - Radiusfräser, z2  
Solid carbide radius milling cutter, z2



A



Werk-  
norm  
  
Universal  
  
ALTIN  
.025

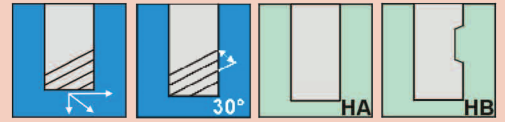
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
1,0	6	50	3	2	0,006	0,008
2,0	6	50	4	2	0,011	0,015
2,5	6	50	4	2	0,011	0,015
3,0	6	50	5	2	0,011	0,015
3,5	6	50	5	2	0,013	0,028
4,0	6	54	6	2	0,022	0,030
4,5	6	54	6	2	0,022	0,030
5,0	6	54	7	2	0,022	0,030
6,0	6	54	9	2	0,033	0,040
8,0	8	58	12	2	0,042	0,055
10,0	10	66	14	2	0,060	0,080
12,0	12	73	14	2	0,080	0,090
14,0	14	75	16	2	0,080	0,090
16,0	16	82	18	2	0,100	0,110
18,0	18	88	20	2	0,100	0,110
20,0	20	92	22	2	0,120	0,130
25,0	25	104	30	2	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 621.025.6,0-HA

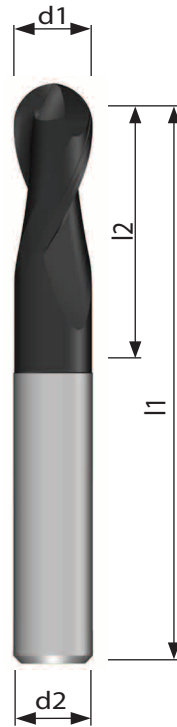
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vc				160	140	130	80	70	50					80	70	120			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

622... - VHM - Radiusfräser, z2  
Solid carbide radius milling cutter, z2



A



$\varnothing d1$	$\varnothing d2$	l1	l2	Z	fz	fz
------------------	------------------	----	----	---	----	----

3,0	3	50	7	2	0,011	0,015
4,0	4	50	14	2	0,022	0,030
5,0	6	50	16	2	0,022	0,030
6,0	6	57	19	2	0,033	0,040
8,0	8	63	20	2	0,042	0,055
10,0	10	72	21	2	0,060	0,080
12,0	12	83	25	2	0,080	0,090
16,0	16	92	36	2	0,100	0,110
20,0	20	104	38	2	0,120	0,130
25,0	25	121	45	2	0,120	0,140

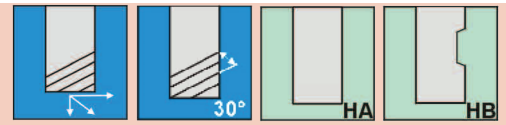
Bestellbeispiel / Orderexample: 622.025.6,0-HA

Werksnorm  
Universal  
ALTiN  
.025

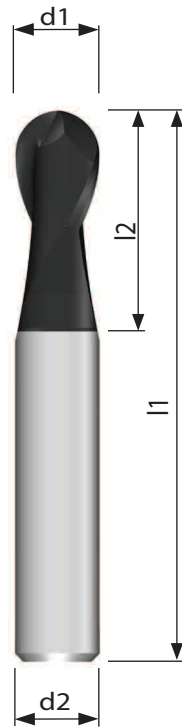
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet
Vc				160	140	130	80	70	50					80	70	120			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

632... - VHM - Radiusfräser - extra lang  
Solid carbide radius milling cutter - extra long



A



Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
3,0	3	60	20	2	0,011	0,015
4,0	4	60	25	2	0,022	0,030
4,0-L	4	100	30	2	0,022	0,030
5,0	5	75	25	2	0,022	0,030
5,0-L	5	150	40	2	0,022	0,030
6,0	6	75	30	2	0,033	0,040
6,0-L	6	150	45	2	0,033	0,040
8,0	8	100	45	2	0,042	0,055
8,0-L	8	150	55	2	0,042	0,055
10,0	10	100	45	2	0,060	0,080
10,0-L	10	150	55	2	0,060	0,080
12,0	12	100	45	2	0,080	0,090
12,0-L	12	150	65	2	0,080	0,090
16,0	16	100	45	2	0,100	0,110
16,0-L	16	150	65	2	0,100	0,110
20,0	20	100	45	2	0,120	0,130
20,0-L	20	150	65	2	0,120	0,130
25,0	25	100	50	2	0,120	0,140
25,0-L	25	150	65	2	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 632.025.6,0-HA

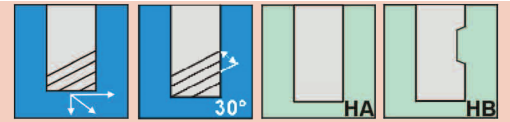
Werknorm  
Universal  
ALTIN  
.025

Eignung / Vc (m/min)	Alu	Alu	Alu	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	INOX	INOX	GG(G)	TITAN	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N			GFK	CFK						
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N		<input checked="" type="checkbox"/> geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vc				160	140	130	80	70	50					80	70	120					<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

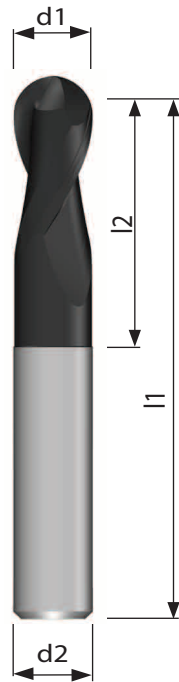
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.



655... - VHM - Radiusfräser - überlang  
Solid carbide radius milling cutter - overlong



A



Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
6,0	6	200	40	2	0,033	0,040
8,0	8	200	40	2	0,042	0,055
10,0	10	200	50	2	0,060	0,080
12,0	12	200	50	2	0,080	0,090
16,0	16	200	65	2	0,100	0,110
16,0-L	16	310	100	2	0,100	0,110
20,0	20	200	80	2	0,120	0,130
20,0-L	20	310	120	2	0,120	0,130
25,0	25	200	80	2	0,120	0,140
25,0-L	25	310	120	2	0,120	0,140
32,0	32	310	120	2	0,150	0,180

Bestellbeispiel / Orderexample: 655.025.6,0-HA

Werk-  
norm

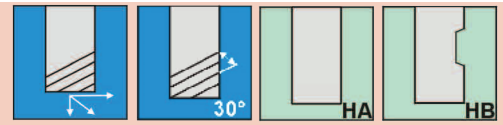
Universal

ALTIN  
.025

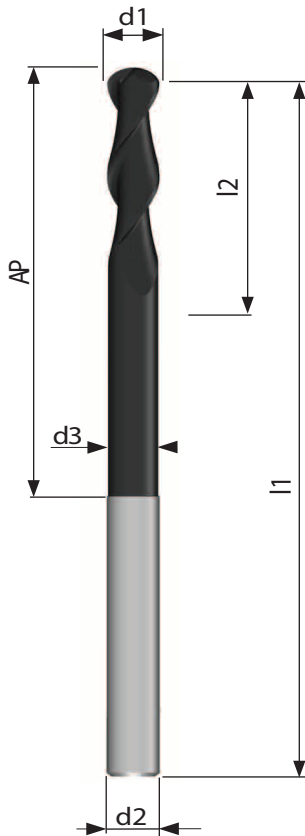
Eignung / Vc (m/min)	Alu	Alu	Alu	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	INOX	INOX	GG(G)	TITAN	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N			GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	■	□ bedingt geeignet	□	□	
Vc				160	140	130	80	70	50					80	70	120				■	□	□	□	

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

657... - VHM - Radiusfräser, freigeschliffen, z2  
 Solid carbide radius milling cutter, free grinded, z2



A



Werk-  
norm  
  
 Universal  
  
 ALTIN  
 .025

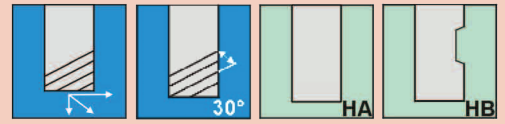
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Z	fz	fz
6,0	6	5,5	200	40	120	2	0,033	0,040
8,0	8	7,5	200	40	120	2	0,042	0,055
10,0	10	9,5	200	50	120	2	0,060	0,080
12,0	12	11,5	200	50	120	2	0,080	0,090
16,0	16	15,5	200	65	120	2	0,100	0,110
16,0-L	16	15,5	310	100	200	2	0,100	0,100
20,0	20	19,5	200	80	120	2	0,120	0,130
20,0-L	20	19,5	310	120	200	2	0,120	0,130
25,0	25	24,0	200	80	120	2	0,120	0,140
25,0-L	25	24,0	310	120	200	2	0,120	0,140
32,0	32	31,0	310	120	200	2	0,150	0,180

Bestellbeispiel / Orderexample: 657.025.6,0-HA

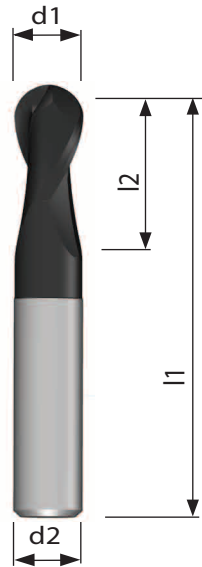
Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet				
Vc				160	140	130	80	70	50					80	70	120				■	□	□		

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

774... - VHM - Radiusfräser - kurz, z2  
Solid carbide radius milling cutter - short, z2



A



Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
3,0	3	50	6	2	0,011	0,015
4,0	4	54	8	2	0,022	0,030
5,0	5	54	10	2	0,022	0,030
6,0	6	54	12	2	0,033	0,040
8,0	8	58	14	2	0,042	0,055
10,0	10	66	18	2	0,060	0,080
12,0	12	73	22	2	0,080	0,090
14,0	14	75	26	2	0,080	0,090
16,0	16	82	30	2	0,100	0,110
18,0	18	84	34	2	0,100	0,110
20,0	20	92	38	2	0,120	0,130

Bestellbeispiel/Orderexample: 774.025.6,0-HA

Werk-  
norm

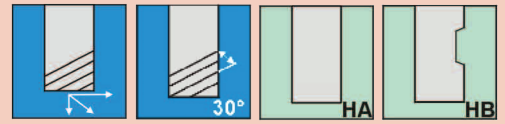
Universal

ALTIN  
.025

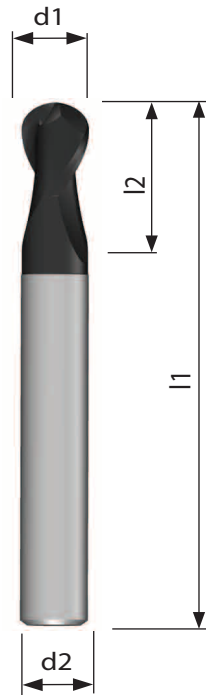
Eignung / Vc (m/min)	Alu	Alu	Alu	Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N			GFK					
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N					
Vc				160	140	130	80	70	50					80	70	120				■ geeignet	■	□ bedingt geeignet	□

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

773... - VHM - Radiusfräser - extra lang, z2  
Solid carbide radius milling cutter - extra long, z2



A



Werk-  
norm

Universal

ALTIN  
.025

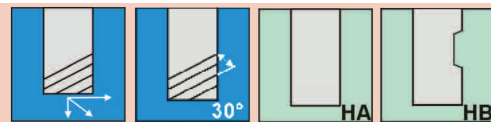
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
1,0	3	50	1,5	2	0,006	0,008
1,5	3	50	2,5	2	0,006	0,008
2,0	3	50	3,0	2	0,011	0,015
2,5	3	50	4,0	2	0,011	0,015
3,0	3	75	6,0	2	0,011	0,015
4,0	4	75	8,0	2	0,022	0,030
5,0	5	75	10,0	2	0,022	0,030
6,0	6	100	12,0	2	0,033	0,040
8,0	8	100	14,0	2	0,042	0,055
10,0	10	100	18,0	2	0,060	0,080
12,0	12	150	22,0	2	0,080	0,090
14,0	14	150	26,0	2	0,080	0,090
16,0	16	150	30,0	2	0,100	0,110
18,0	18	150	34,0	2	0,100	0,110
20,0	20	150	38,0	2	0,120	0,130
25,0	25	150	50,0	2	0,120	0,140
32,0	32	150	65,0	2	0,150	0,180

Bestellbeispiel / Orderexample: 773.025.6,0-HA

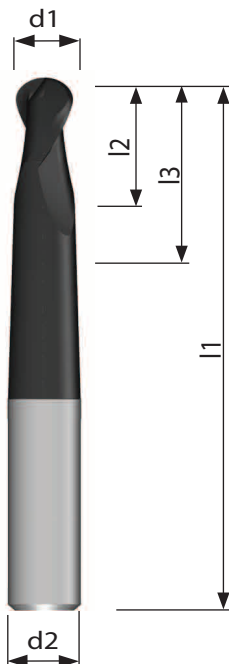
Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vc				160	140	130	80	70	50					80	70	120			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

761... - VHM - Kopierfräser, z2  
Solid carbide copy milling cutter, z2



A



$\emptyset d1$	$\emptyset d2$	l1	l2	l3	Z	fz	fz
2,0	4	63	5	45	2	0,011	0,015
3,0	4	63	6	45	2	0,011	0,015
4,0	6	76	8	54	2	0,022	0,030
6,0	10	101	9	60	2	0,033	0,040
8,0	10	101	12	60	2	0,042	0,055
10,0	12	101	16	60	2	0,060	0,080
12,0	14	101	20	60	2	0,080	0,090

Bestellbeispiel / Orderexample: 761.025.6,0-HA

Werksnorm

Universal

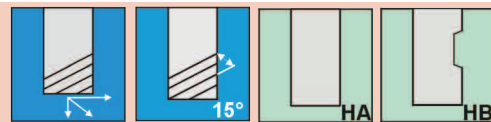
ALTIN  
.025

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet				
Vc				160	140	130	80	70	50					80	70	120				■	□	□		

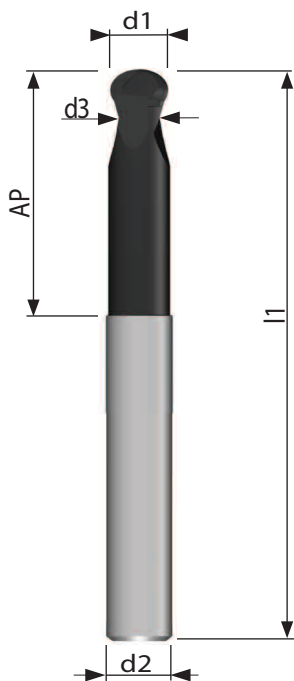
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.



781... - VHM - Kugelfräser - extra lang, z2  
Solid carbide ball milling cutter - extra long, z2



A



Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	AP	Z	fz	fz
1,0	6	0,9	80	5	2	0,006	0,008
2,0	6	1,8	80	10	2	0,011	0,015
3,0	6	2,8	80	15	2	0,011	0,015
4,0	6	3,8	80	20	2	0,022	0,030
5,0	6	4,7	90	25	2	0,022	0,030
6,0	6	5,7	100	30	2	0,033	0,040
8,0	8	7,5	100	40	2	0,042	0,055
10,0	10	9,4	120	50	2	0,060	0,080
12,0	12	11,2	120	50	2	0,080	0,090
16,0	16	15,0	150	60	2	0,100	0,110

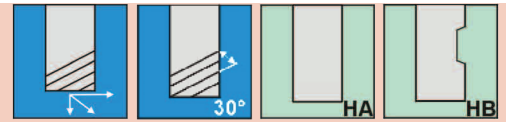
Bestellbeispiel / Orderexample: 781.025.6,0-HA

Werk-  
norm  
**ALTIN**  
.025

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vc				160	140	130	80	70	50					80	70	120				<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

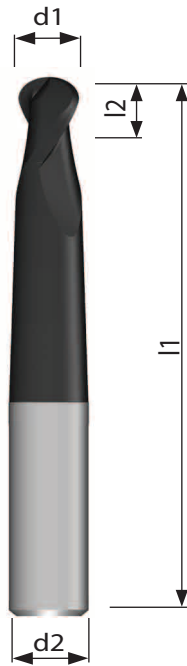
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

885... - VHM - Kopierfräser - lange Ausführung, z2  
 Solid carbide copy milling cutter - long execution, z2



A

Werknorm  
 HSC  
 geläpft  
 ALTIN  
 .025



Ø d1	Ø d2	R	l1	l2	Z	fz	fz
1,0	6	0,50	50	1,5	2	0,006	0,008
1,5	6	0,75	50	2,5	2	0,006	0,008
2,0	6	1,00	50	3,0	2	0,011	0,015
2,5	6	1,25	50	4,0	2	0,011	0,015
3,0	6	1,50	75	6,0	2	0,011	0,015
4,0	6	2,00	75	8,0	2	0,022	0,030
5,0	6	2,50	75	10,0	2	0,022	0,030
6,0	6	3,00	100	12,0	2	0,033	0,040
8,0	8	4,00	100	14,0	2	0,042	0,055
10,0	10	5,00	100	18,0	2	0,060	0,080
12,0	12	6,00	150	22,0	2	0,080	0,090
14,0	14	7,00	150	26,0	2	0,080	0,090
16,0	16	8,00	150	30,0	2	0,100	0,110
18,0	18	9,00	150	34,0	2	0,100	0,110
20,0	20	10,00	150	38,0	2	0,120	0,130

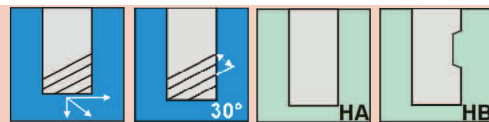
Bestellbeispiel / Orderexample: 885.025.1,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu	Alu	Alu	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	INOX	INOX	GG(G)	TITAN	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N			GFK						
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	■	□ bedingt geeignet	□	□	□
Vc				160	140	130	80	70	50					80	70	120				■	□	□	□	□

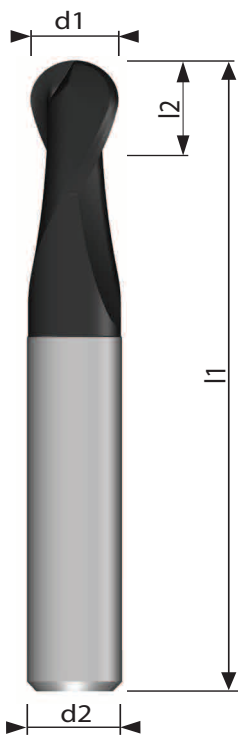
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.



641... - VHM - Mini-Radiusfräser - lang, z2  
Solid carbide mini radius milling cutter - long, z2



A



Ø d1	Ø d2	R	l1	l2	Z	fz	fz
1,00	4,0	0,500	50	3,0	2	0,006	0,008
1,10	4,0	0,550	50	3,0	2	0,006	0,008
1,20	4,0	0,600	50	3,0	2	0,006	0,008
1,40	4,0	0,700	50	4,0	2	0,006	0,008
1,50	4,0	0,750	50	4,0	2	0,006	0,008
1,60	4,0	0,800	50	5,0	2	0,006	0,008
1,80	4,0	0,900	50	5,0	2	0,006	0,008
2,00	4,0	1,00	50	5,0	2	0,011	0,015
2,50	4,0	1,25	50	5,0	2	0,011	0,015
3,00	6,0	1,50	50	6,0	2	0,011	0,015
4,00	6,0	2,00	54	8,0	2	0,022	0,030
5,00	6,0	2,50	54	9,0	2	0,022	0,030
6,00	6,0	3,00	54	10,0	2	0,033	0,040
8,00	8,0	4,00	58	12,0	2	0,042	0,055
10,00	10,0	5,00	66	14,0	2	0,060	0,080
12,00	12,0	6,00	73	16,0	2	0,080	0,090
14,00	14,0	7,00	75	18,0	2	0,080	0,090
16,00	16,0	8,00	82	20,0	2	0,100	0,110
20,00	20,0	10,00	92	24,0	2	0,120	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample: 641.025.1,00-HA

Werksnorm

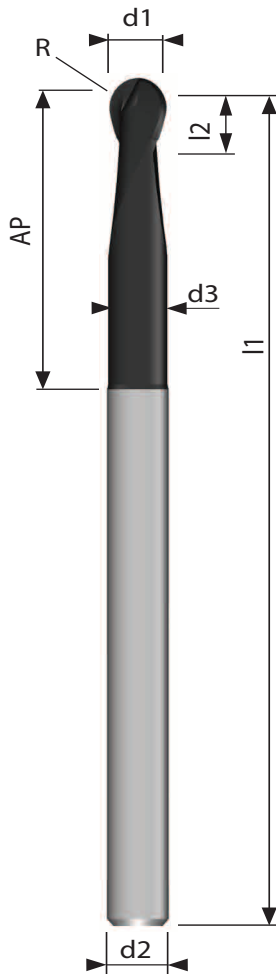
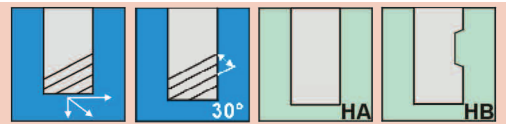
HSC

ALTIN .025

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(g)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	■	■	■	■
Vc				160	140	130	80	70	50					80	70	120								

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

669... - VHM - Mini-Radiusfräser - extra lang, z2  
 Solid carbide mini radius milling cutter - extra long, z2



Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	R	Z	fz	fz
1,0	6	0,95	55	0,80	4,0	0,50	2	0,006	0,008
1,0	6	0,95	55	0,80	6,0	0,50	2	0,006	0,008
1,0	6	0,95	55	0,80	8,0	0,50	2	0,006	0,008
1,0	6	0,95	55	0,80	10,0	0,50	2	0,006	0,008
1,0	6	0,95	65	0,80	12,0	0,50	2	0,006	0,008
1,0	6	0,95	65	0,80	15,0	0,50	2	0,006	0,008
1,0	6	0,95	65	0,80	20,0	0,50	2	0,006	0,008
1,0	6	0,95	70	0,8	25	0,50	2	0,006	0,008
1,0	6	0,95	75	0,8	30	0,50	2	0,006	0,008
1,2	6	1,15	55	1,0	5	0,60	2	0,006	0,008
1,2	6	1,15	55	1,0	6	0,60	2	0,006	0,008
1,2	6	1,15	55	1,0	8	0,60	2	0,006	0,008
1,2	6	1,15	65	1,0	10	0,60	2	0,006	0,008
1,2	6	1,15	65	1,0	12	0,60	2	0,006	0,008
1,2	6	1,15	65	1,0	15	0,60	2	0,006	0,008
1,2	6	1,15	65	1,0	20	0,60	2	0,006	0,008
1,2	6	1,15	70	1,0	25	0,60	2	0,006	0,008
1,5	6	1,44	55	1,2	6	0,75	2	0,006	0,008
1,5	6	1,44	55	1,2	8	0,75	2	0,006	0,008
1,5	6	1,44	65	1,2	10	0,75	2	0,006	0,008
1,5	6	1,44	65	1,2	12	0,75	2	0,006	0,008
1,5	6	1,44	65	1,2	15	0,75	2	0,006	0,008
1,5	6	1,44	65	1,2	20	0,75	2	0,006	0,008
1,5	6	1,44	65	1,2	25	0,75	2	0,006	0,008
1,5	6	1,44	65	1,2	30	0,75	2	0,006	0,008
2,0	6	1,92	55	1,5	6	1,00	2	0,011	0,015
2,0	6	1,92	55	1,5	8	1,00	2	0,011	0,015
2,0	6	1,92	65	1,5	10	1,00	2	0,011	0,015
2,0	6	1,92	65	1,5	12	1,00	2	0,011	0,015
2,0	6	1,92	65	1,5	15	1,00	2	0,011	0,015
2,0	6	1,92	65	1,5	20	1,00	2	0,011	0,015
2,0	6	1,92	70	1,5	25	1,00	2	0,011	0,015
2,0	6	1,92	75	1,5	30	1,00	2	0,011	0,015
3,0	6	2,90	55	2,5	5	1,50	2	0,011	0,015
3,0	6	2,90	65	2,5	10	1,50	2	0,011	0,015
3,0	6	2,90	65	2,5	15	1,50	2	0,011	0,015
3,0	6	2,90	65	2,5	20	1,50	2	0,011	0,015
3,0	6	2,90	70	2,5	25	1,50	2	0,011	0,015
3,0	6	2,90	75	2,5	30	1,50	2	0,011	0,015
4,0	6	3,90	65	3,2	10	2,00	2	0,022	0,030
4,0	6	3,90	65	3,2	15	2,00	2	0,022	0,030
4,0	6	3,90	65	3,2	20	2,00	2	0,022	0,030
4,0	6	3,90	70	3,2	25	2,00	2	0,022	0,030
4,0	6	3,90	75	3,2	30	2,00	2	0,022	0,030
5,0	6	4,90	65	4,0	10	2,50	2	0,022	0,030
5,0	6	4,90	65	4,0	15	2,50	2	0,022	0,030
5,0	6	4,90	65	4,0	20	2,50	2	0,022	0,030
5,0	6	4,90	70	4,0	25	2,50	2	0,022	0,030
5,0	6	4,90	75	4,0	30	2,50	2	0,022	0,030
5,0	6	4,90	90	4,0	40	2,50	2	0,022	0,030
6,0	6	5,90	65	5,0	10	3,00	2	0,033	0,040
6,0	6	5,90	65	5,0	15	3,00	2	0,033	0,040
6,0	6	5,90	65	5,0	20	3,00	2	0,033	0,040
6,0	6	5,90	70	5,0	25	3,00	2	0,033	0,040
6,0	6	5,90	75	5,0	30	3,00	2	0,033	0,040
6,0	6	5,90	90	5,0	40	3,00	2	0,033	0,040
6,0	6	5,90	90	5,0	50	3,00	2	0,033	0,040

Werknorm

geläppt

HSC

ALTIN  
.025

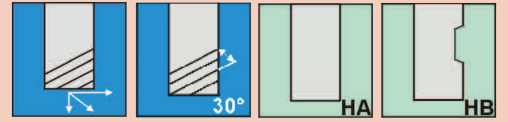
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen. Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

Bestellbeispiel / Orderexample: 669.025.0.3-AP1,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet	□	□	□	
Vc				160	140	130	80	70	50					80	70	120				■	□	□	□	

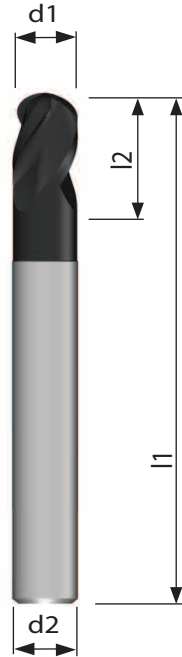
A

160... - VHM - Radiusfräser - lang, z3  
Solid carbide radius milling cutter - long, z3



A

Werk-  
norm  
  
HSC  
  
ALTIN  
.025



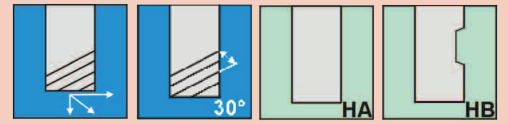
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
3,0	6	60	8	3	0,011	0,015
4,0	6	70	8	3	0,022	0,030
5,0	6	80	10	3	0,022	0,030
6,0	6	90	12	3	0,033	0,040
8,0	8	100	14	3	0,042	0,055
10,0	10	100	18	3	0,060	0,080
12,0	12	110	22	3	0,080	0,090
16,0	16	140	30	3	0,100	0,110
20,0	20	160	38	3	0,120	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample: 160.025.3,0

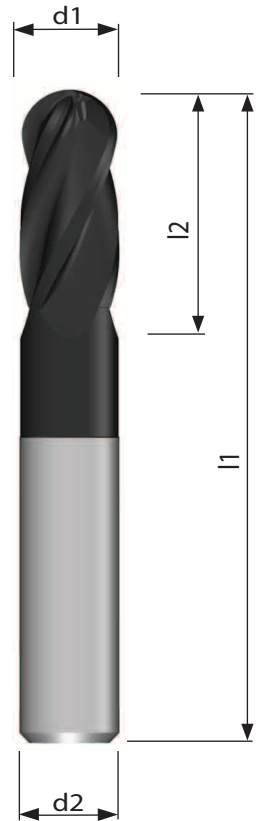
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl									INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N							
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N				
Vc				160	140	130	80	70	50					80	70	120			■ geeignet	□ bedingt geeignet		

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

624... - VHM - Radiusfräser, z4  
Solid carbide radius milling cutter, z4



A



Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
3,0	3	50	7	4	0,011	0,015
3,0-L	3	60	20	4	0,011	0,015
4,0	4	50	14	4	0,022	0,030
4,0-L	4	60	25	4	0,022	0,030
5,0	5	50	16	4	0,022	0,030
5,0-L	5	75	25	4	0,022	0,030
6,0	6	60	19	4	0,033	0,040
6,0-L	6	75	30	4	0,033	0,040
8,0	8	60	20	4	0,042	0,055
8,0-L	8	100	45	4	0,042	0,055
10,0	10	70	21	4	0,060	0,080
10,0-L	10	100	45	4	0,060	0,080
12,0	12	100	35	4	0,080	0,090
12,0-L	12	150	65	4	0,080	0,090
16,0	16	100	45	4	0,100	0,110
16,0-L	16	150	65	4	0,100	0,110
20,0	20	100	45	4	0,120	0,130
20,0-L	20	150	65	4	0,120	0,130

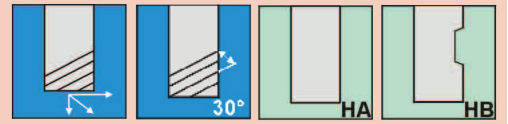
Bestellbeispiel / Orderexample: 624.025.6,0

Werknorm  
Universal  
ALTIN  
.025

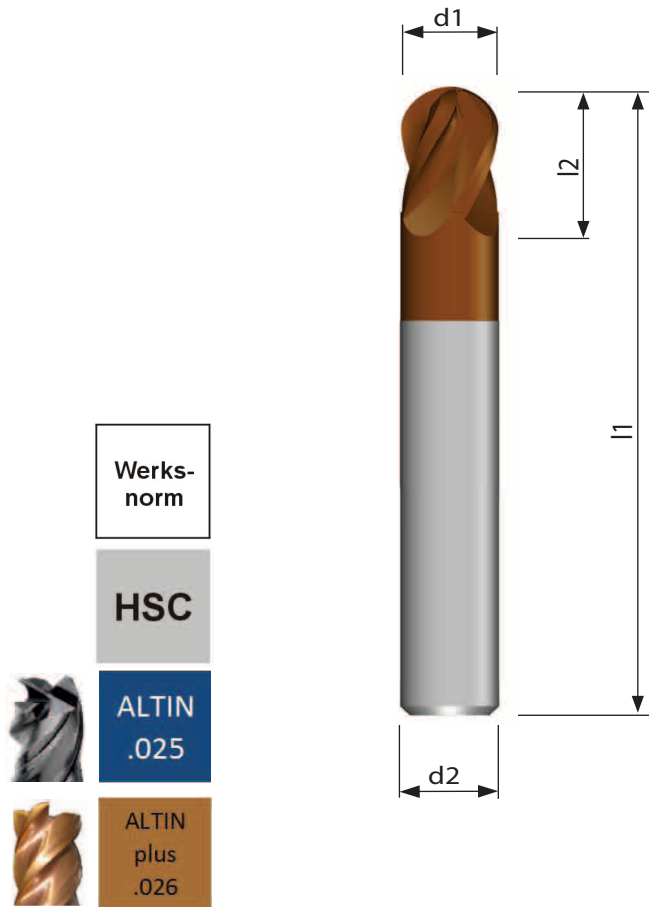
Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vc				160	140	130	80	70	50					80	70	120				<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

634... - VHM - Radiusfräser, z4  
Solid carbide radius milling cutter, z4



A



Werks-  
norm

HSC



ALTIM  
.025



ALTIM  
plus  
.026

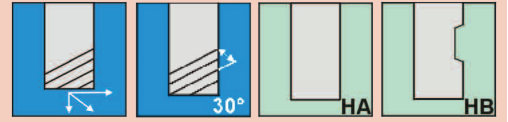
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
3,0	6	57	8	4	0,011	0,015
3,0-L	6	80	8	4	0,011	0,015
4,0	6	57	8	4	0,022	0,030
4,0-L	6	80	8	4	0,022	0,030
5,0	6	57	8	4	0,022	0,030
5,0-L	6	80	8	4	0,022	0,030
6,0	6	57	10	4	0,033	0,040
6,0-L	6	100	10	4	0,033	0,040
8,0	8	63	12	4	0,042	0,055
8,0-L	8	100	12	4	0,042	0,055
10,0	10	72	14	4	0,060	0,080
10,0-L	10	100	14	4	0,060	0,080
12,0	12	83	16	4	0,080	0,090
12,0-L	12	100	16	4	0,080	0,090
16,0	16	92	22	4	0,100	0,110
16,0-L	16	150	22	4	0,100	0,110
20,0	20	104	26	4	0,120	0,130
20,0-L	20	150	26	4	0,120	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample: 634.025.6,0

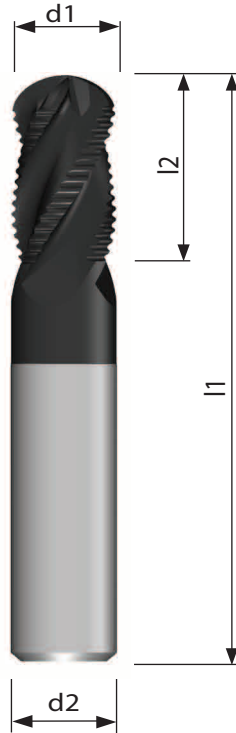
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX			GG(G)		TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Vc				160	140	130	80	70	50					80	70	120			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

404... - VHM - Radiusfräser - Schruppfräser, z3-4  
 Solid carbide radius milling cutter - Roughing, z3-4



A



Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz	fz
5,0	6	57	10	3	0,022	0,030
6,0	6	57	13	3	0,033	0,040
8,0	8	63	19	3	0,042	0,055
10,0	10	72	22	4	0,060	0,080
12,0	12	83	26	4	0,080	0,090
14,0	14	83	26	4	0,080	0,090
16,0	16	92	36	4	0,100	0,110
18,0	18	92	36	4	0,100	0,110
20,0	20	104	38	4	0,120	0,130

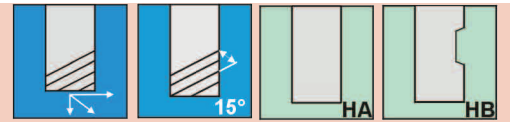
Bestellbeispiel / Orderexample: 404.025.6,0-HA

Werksnorm  
 Universal  
 ALTIN  
 .025

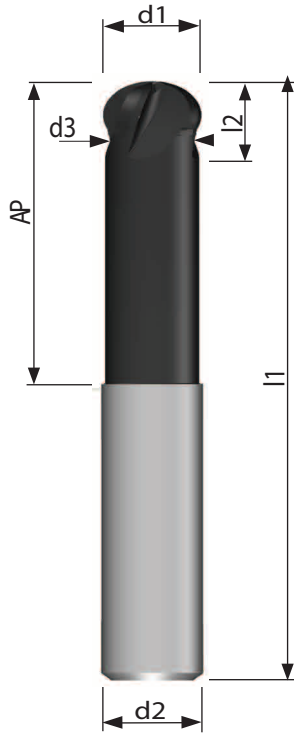
Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet				
Vc				160	140	130	80	70	50					80	70	120					■	□	□	

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

782... - VHM - Kugelfräser - extra lang, z4  
Solid carbide ball milling cutter - Roughing, z4



A



Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	AP	Z	fz	fz
5,0	6	4,7	80	25	4	0,022	0,030
6,0	6	5,7	100	30	4	0,033	0,040
8,0	8	7,5	100	40	4	0,042	0,055
10,0	10	9,4	100	50	4	0,060	0,080
12,0	12	11,2	100	50	4	0,080	0,090
16,0	16	15,0	150	60	4	0,100	0,110

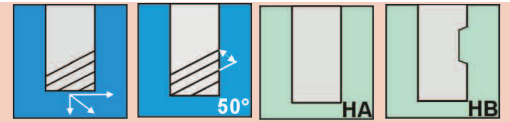
Bestellbeispiel / Orderexample: 782.025.6,0-HA

Werk-  
norm  
  
HSC  
  
ALTIN  
.025

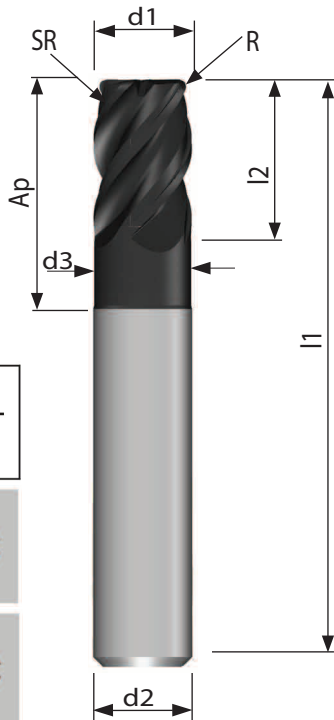
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet			
Vc				160	140	130	80	70	50					80	70	120			■	□	□		

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

742... - VHM - Torusfräser  
Solid carbide torus milling cutter



A



Werknorm  
HSC  
HPC  
ALTIN  
.025

Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	R	SR	Z	fz	fz
6	6	5,5	54	9	16	1,0	9	4	0,033	0,040
8	8	7,4	58	12	20	1,0	12	4	0,042	0,055
10	10	9,2	66	15	24	1,5	15	4	0,060	0,080
12	12	11,0	73	18	26	1,5	18	4	0,080	0,090
16	16	15,0	82	24	32	2,0	24	4	0,100	0,110
20	20	18,5	92	30	40	2,0	30	4	0,120	0,130

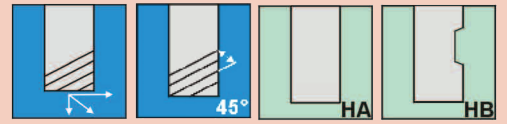
Bestellbeispiel / Orderexample: 742.025.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet			
Vc				160	140	130	80	70	50					80	70	120			■	□	□		

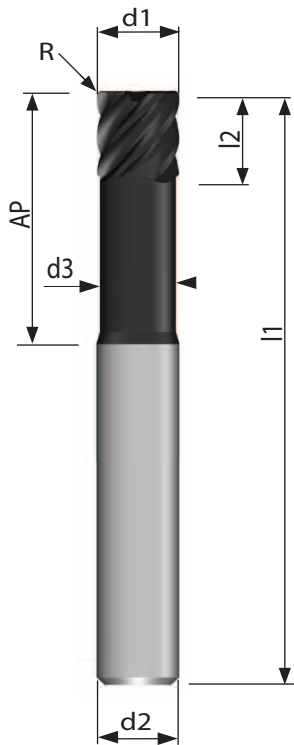
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.



771... - VHM - Torusfräser - lang, z4-6  
Solid carbide torus milling cutter, z4-6



A



- Werknorm
- Universal
- HSC
- ALTIN
- .025

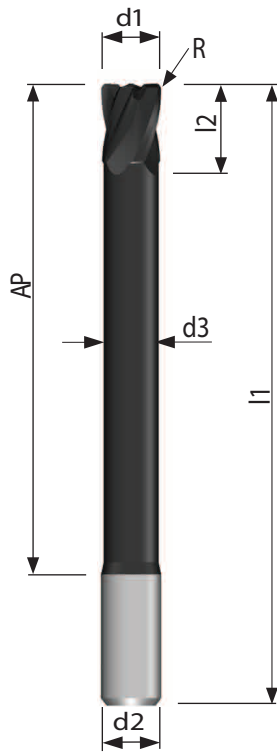
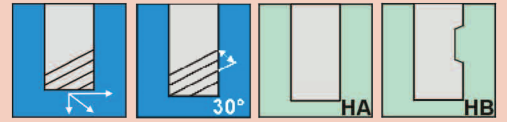
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	R	Z	fz	fz
3,0	6	2,7	50	4	14	0,3	4	0,011	0,015
4,0	6	3,7	54	5	16	0,4	4	0,022	0,030
5,0	6	4,6	54	6	18	0,5	4	0,022	0,030
6,0	6	5,5	65	7	21	0,5	6	0,033	0,040
6,0	6	5,5	65	7	21	1,0	6	0,033	0,040
8,0	8	7,4	70	9	27	0,5	6	0,042	0,055
8,0	8	7,4	70	9	27	1,0	6	0,042	0,055
10,0	10	9,2	80	11	32	0,5	6	0,060	0,080
10,0	10	9,2	80	11	32	1,0	6	0,060	0,080
10,0	10	9,2	80	11	32	1,5	6	0,060	0,080
10,0	10	9,2	80	11	32	2,0	6	0,060	0,080
12,0	12	11,0	93	12	38	0,5	6	0,080	0,090
12,0	12	11,0	93	12	38	1,0	6	0,080	0,090
12,0	12	11,0	93	12	38	1,5	6	0,080	0,090
12,0	12	11,0	93	12	38	2,0	6	0,080	0,090

Bestellbeispiel / Orderexample: 771.025.6,0-R1,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vc				160	140	130	80	70	50					80	70	120				<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

752... - VHM - Torusfräser mi Eckenradius - extra lang, z4  
Solid carbide torus milling cutter with corner radius, z4



Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	R	Z	fz	fz
6,0	6	5,5	80	7	44	0,1	4	0,033	0,040
6,0	6	5,5	80	7	44	0,2	4	0,033	0,040
6,0	6	5,5	80	7	44	0,3	4	0,033	0,040
6,0	6	5,5	80	7	44	0,4	4	0,033	0,040
6,0	6	5,5	80	7	44	0,5	4	0,033	0,040
6,0	6	5,5	80	7	44	0,6	4	0,033	0,040
6,0	6	5,5	80	7	44	0,7	4	0,033	0,040
6,0	6	5,5	80	7	44	0,8	4	0,033	0,040
6,0	6	5,5	80	7	44	0,9	4	0,033	0,040
6,0	6	5,5	80	7	44	1,0	4	0,033	0,040
6,0	6	5,5	80	7	44	1,1	4	0,033	0,040
6,0	6	5,5	80	7	44	1,2	4	0,033	0,040
6,0	6	5,5	80	7	44	1,3	4	0,033	0,040
6,0	6	5,5	80	7	44	1,4	4	0,033	0,040
6,0	6	5,5	80	7	44	1,5	4	0,033	0,040
6,0	6	5,5	80	7	44	1,6	4	0,033	0,040
6,0	6	5,5	80	7	44	1,7	4	0,033	0,040
6,0	6	5,5	80	7	44	1,8	4	0,033	0,040
6,0	6	5,5	80	7	44	1,9	4	0,033	0,040
6,0	6	5,5	80	7	44	2,0	4	0,033	0,040
6,0	6	5,5	80	7	44	2,1	4	0,033	0,040
6,0	6	5,5	80	7	44	2,2	4	0,033	0,040
6,0	6	5,5	80	7	44	2,3	4	0,033	0,040
6,0	6	5,5	80	7	44	2,4	4	0,033	0,040
6,0	6	5,5	80	7	44	2,5	4	0,033	0,040
8,0	8	7,4	100	9	54	0,5	4	0,042	0,055
8,0	8	7,4	100	9	54	1,0	4	0,042	0,055
8,0	8	7,4	100	9	54	1,5	4	0,042	0,055
8,0	8	7,4	100	9	54	2,0	4	0,042	0,055
10,0	10	9,2	100	11	60	1,0	4	0,060	0,080
10,0	10	9,2	100	11	60	1,5	4	0,060	0,080
10,0	10	9,2	100	11	60	2,0	4	0,060	0,080
12,0	12	11,0	120	12	75	1,0	4	0,080	0,090
12,0	12	11,0	120	12	75	1,5	4	0,080	0,090
12,0	12	11,0	120	12	75	2,0	4	0,080	0,090
16,0	16	15,0	150	16	92	2,0	4	0,100	0,110

Bestellbeispiel / Orderexample: 752.025.6,0-R1,0-HA

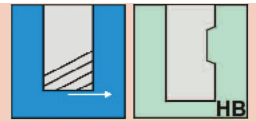
Werksnorm  
Universal  
HSC  
ALTIN .025

Radiustoleranz < als 0,01mm  
Radius tolerance < as 0,01mm

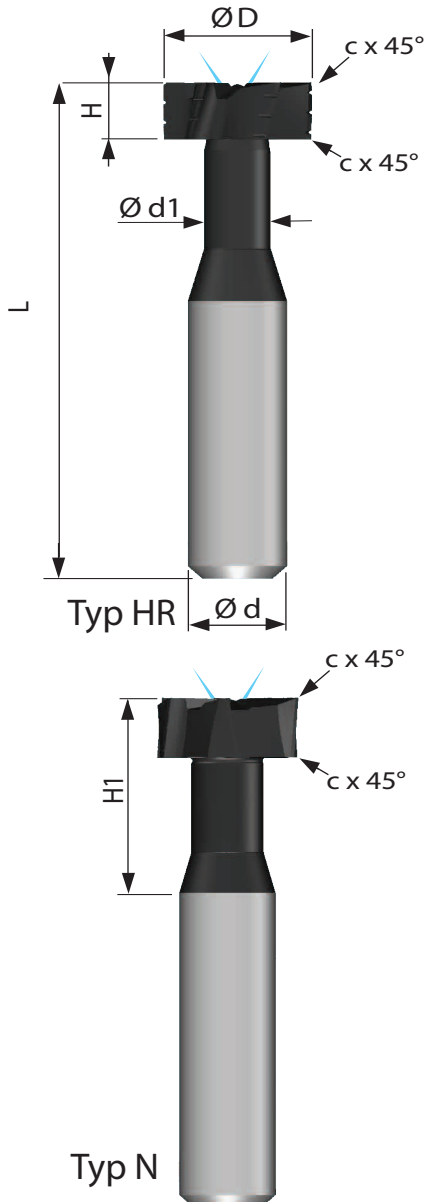
Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vc				160	140	130	80	70	50					80	70	120			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1090... - VHM - T-Nutfräser - IKZ  
Solid carbide T-Slot milling cutter - IKZ



A



Ø D	H	Ø d	Ø d1	L	H1	Z	c x 45°	fz
11,0-HR	4	10	4	54	13	6	0,2	0,030
12,5-HR	6	10	5	57	13	6	0,2	0,030
16,0-HR	8	10	7	62	18	6	0,2	0,030
18,0-HR	8	12	8	70	21	6	0,2	0,030
19,0-HR	9	12	8	71	25	6	0,2	0,030
21,0-HR	9	12	10	74	28	6	0,2	0,030
22,0-HR	10	12	10	75	26	6	0,2	0,030
25,0-HR	11	16	12	82	28	6	0,2	0,030
28,0-HR	12	16	13	85	31	6	0,2	0,030
32,0-HR	14	16	15	90	36	6	0,2	0,040
36,0-HR	16	25	17	103	40	8	0,2	0,040
40,0-HR	18	25	19	108	45	6	0,2	0,040
11,0-N	4	10	4	54	13	6	0,2	0,030
12,5-N	6	10	5	57	13	6	0,2	0,030
16,0-N	8	10	7	62	18	6	0,2	0,030
18,0-N	8	12	8	70	21	6	0,2	0,030
19,0-N	9	12	8	71	25	6	0,2	0,030
21,0-N	9	12	10	74	28	6	0,2	0,030
22,0-N	10	12	10	75	26	6	0,2	0,030
25,0-N	11	16	12	82	28	8	0,2	0,030
28,0-N	12	16	13	85	31	8	0,2	0,030
32,0-N	14	16	15	90	36	8	0,2	0,040
36,0-N	16	25	17	103	40	8	0,2	0,040
40,0-N	18	25	19	108	45	10	0,2	0,040

Bestellbeispiel / Orderexample: 1090.025.16,0-HR



Werknorm

Universal

ALTIN  
.025

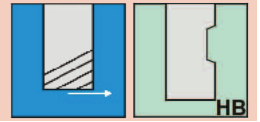
Typ N

D40 = ohne IK  
D40 = without IK

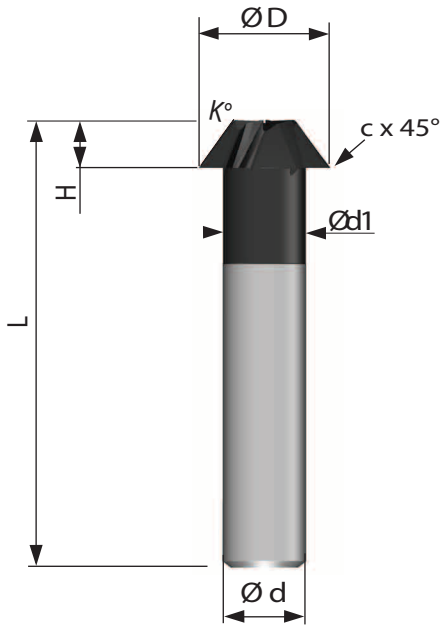
Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet				
Vc				110	90	90	80	60												■				

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1091... - VHM - T-Nutfräser  
Solid carbide T-Slot milling cutter



A



Ø D	H	Ø d	Ø d1	L	K°	Z	c x 45°	fz
16	4	10	8	60	45°	6	0,2	0,040
20	5	12	10	63	45°	8	0,2	0,040
22	6	12	10,2	63	45°	8	0,2	0,040
25	6,3	12	11	63	45°	8	0,2	0,043
28	7,5	16	14	80	45°	10	0,2	0,043
32	8	16	15	80	45°	10	0,2	0,045
38	10	16	15	80	45°	10	0,2	0,045
16	6,3	10	8,2	60	60°	6	0,2	0,040
20	8	12	10,5	63	60°	8	0,2	0,040
22	9	12	10,2	63	60°	8	0,2	0,040
25	10	12	11,5	63	60°	8	0,2	0,043
28	11	16	14	80	60°	10	0,2	0,043
32	12,5	16	15	80	60°	10	0,2	0,045
38	16	16	15	80	60°	10	0,2	0,045

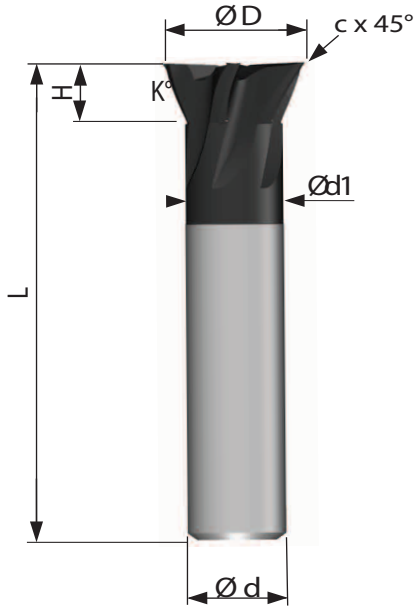
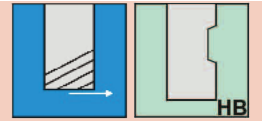
Bestellbeispiel / Orderexample: 1091.025.16,0-45°

Werksnorm  
Universal  
ALTIN  
.025

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet			
Vc				110	90	90	80	60												■				

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1092... - VHM - Winkelfräser  
Solid carbide angel milling cutter



Werk-  
norm

Universal

ALTIN  
.025

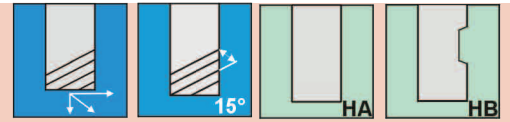
ØD	H	Ød	Ød1	L	K°	Z	c x 45°	fz
16	4	10	6,7	60	45°	6	0,2	0,040
20	5	12	7	63	45°	8	0,2	0,040
22	6	12	8	63	45°	8	0,2	0,040
25	6,3	12	8	63	45°	8	0,2	0,043
28	7,5	16	8,5	80	45°	10	0,2	0,043
32	8	16	13,0	80	45°	10	0,2	0,045
38	10	16	15,0	80	45°	10	0,2	0,045
16	6,3	10	6	60	60°	6	0,2	0,040
20	8	12	7,8	63	60°	8	0,2	0,040
22	9	12	10	63	60°	8	0,2	0,040
25	10	12	9	63	60°	8	0,2	0,043
28	11	16	13	80	60°	10	0,2	0,043
32	12,5	16	15	80	60°	10	0,2	0,045
38	16	16	15	80	60°	10	0,2	0,045

Bestellbeispiel / Orderexample: 1092.025.16,0-45°

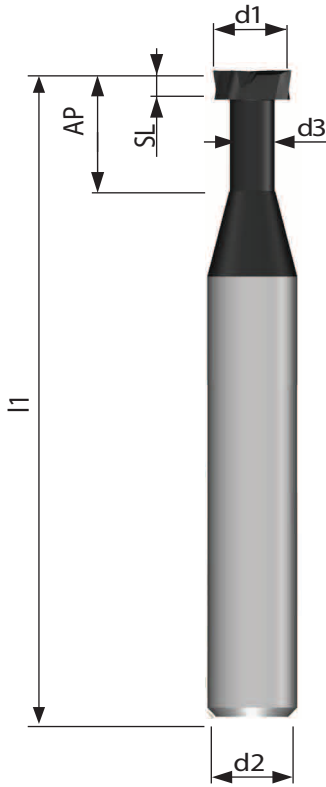
Eignung / Vc (m/min)	Alu	Alu	Alu	Stahl										INOX	INOX	GG(G)	TITAN	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N			GFK						
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet				
Vc				110	90	90	80	60																

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1093... - VHM - T-Nutfräser  
Solid carbide T-Slot milling cutter



A



Werk-  
norm  
  
Universal  
  
ALTIN  
.025

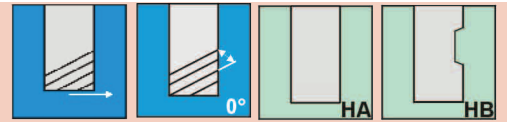
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	SL	AP	Z	fz
2,0	6	1,0	50	0,3	5	4	0,0010
2,0	6	1,0	50	0,5	5	4	0,0010
3,0	6	1,5	50	0,3	5	4	0,0015
3,0	6	1,5	50	0,5	5	4	0,0015
3,0	6	1,5	50	1,0	5	4	0,0015
4,0	6	2,0	50	0,3	5	4	0,0020
4,0	6	2,0	50	0,5	5	4	0,0020
4,0	6	2,0	50	1,0	5	4	0,0020
5,0	6	2,5	50	0,5	5	4	0,0025
5,0	6	2,5	50	1,0	5	4	0,0025
5,0	6	2,5	50	1,5	6	4	0,0025
5,0	6	2,5	50	2,0	6	4	0,0025
6,0	6	3,0	60	0,5	6	4	0,0025
6,0	6	3,0	60	1,0	6	4	0,0025
6,0	6	3,0	60	1,5	6	4	0,0025
6,0	6	3,0	60	2,0	6	4	0,0025
8,0	8	4,0	60	0,5	6	4	0,0030
8,0	8	4,0	60	1,0	6	4	0,0030
8,0	8	4,0	60	1,5	8	4	0,0030
8,0	8	4,0	60	2,0	8	4	0,0030
8,0	8	4,0	60	3,0	8	4	0,0035
10,0	10	5,0	70	1,0	12	4	0,0035
10,0	10	5,0	70	2,0	12	4	0,0035
10,0	10	5,0	70	3,0	12	4	0,0035

Bestellbeispiel / Orderexample: 1093.025.6,0-1,0-HA

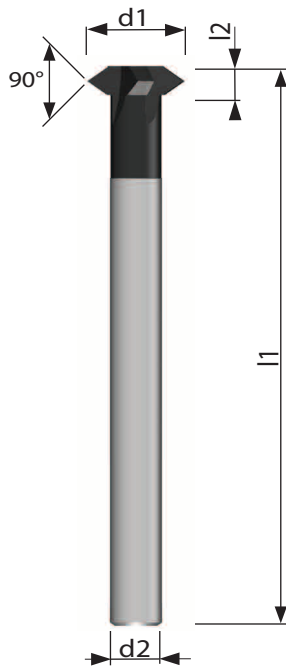
Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vc				110	90	90	80	60																

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1100... - VHM - Vor-/ und Rückwärtseutgrater, z4  
Solid carbide forward-/ and backchamfer milling, z4



A



Werk-  
norm  
  
Universal  
  
ALTIN  
.025

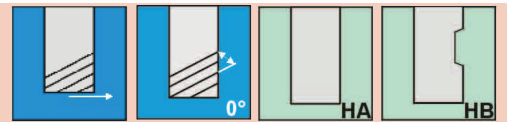
Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	AP	Z	fz
2,0	6	1,25	100	1,2	8	4	0,010
3,0	6	2,05	100	1,8	8	4	0,010
4,0	6	1,95	100	2	10	4	0,010
6,0	6	4,0	100	2	15	4	0,010
8,0	6	-	100	2	-	4	0,012
10,0	6	-	100	4	-	4	0,014
12,0	6	-	100	4	-	4	0,015
16,0	10	-	100	5	-	4	0,016

Bestellbeispiel / Orderexample: 1100.025.6,0-HA

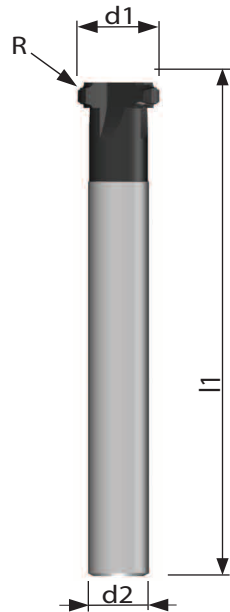
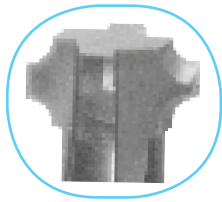
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet					
Vc		115	70	65	65	40	40							35		40									

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

# 1101... - VHM - Vor-/ und Rückwärts- Viertelkreisfräser Solid carbide quarter circle milling



A



R	gr.Ød1	kl.Ød1	Ø d2	l1	Z	fz
0,2	8	7,6	6	100	4	0,010
0,3	8	7,4	6	100	4	0,010
0,4	8	7,2	6	100	4	0,010
0,5	8	7,0	6	100	4	0,010
0,8	10	8,4	6	100	4	0,010
1,0	10	8,0	6	100	4	0,010
1,2	10	7,6	6	100	4	0,010
1,5	10	7,0	6	100	4	0,010

Bestellbeispiel / Orderexample: 1101.025.0,5-HA

Werk-  
norm

Universal

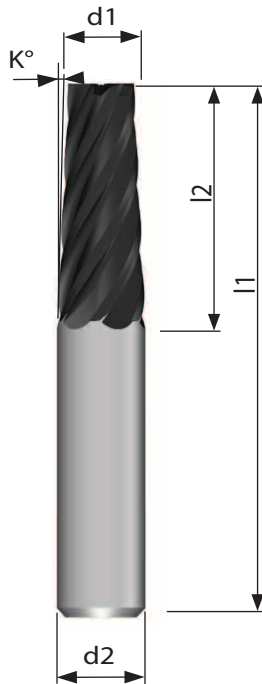
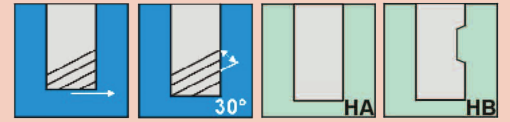
ALTIN  
.025

Eignung / Vc (m/min)	Alu	Alu	Alu	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	INOX	INOX	GG(G)	TITAN	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N			GFK						
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	■	□ bedingt geeignet	□	■	
Vc		115	70	65	65	40	40							35		40				□		■		

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.



715... - VHM - Gesenkräser konisch 0,5° - 3,0°  
Solid carbide die milling cutter conical 0,5° - 3,0°



K°	Ød1	Ød2	l1	l2	Z	fz
0,5	3	4	60	20	4	0,025
0,5	4	5	60	20	4	0,025
0,5	5	6	75	30	6	0,035
0,5	6	8	75	30	6	0,040
0,5	8	10	80	30	6	0,050
0,5	10	12	85	30	6	0,060
0,5	12	14	85	30	6	0,080
0,5	16	18	120	60	6	0,100
1	3	4	60	20	4	0,025
1	3,5	5	60	20	4	0,025
1	4	5	60	20	4	0,025
1	4,5	6	65	20	6	0,025
1	5	6	70	25	6	0,035
1	6	8	75	30	6	0,040
1	8	10	80	30	6	0,050
1	10	12	85	30	6	0,060
1	12	14	85	30	6	0,080
1	16	18	115	55	6	0,100
1,5	3	4	60	20	4	0,025
1,5	3,5	5	60	20	4	0,025
1,5	4	5	60	20	4	0,025
1,5	4,5	6	65	20	4	0,025
1,5	5	6	75	30	6	0,035
1,5	6	8	75	30	6	0,040
1,5	8	10	75	30	6	0,050
1,5	10	12	85	30	6	0,060
1,5	12	14	85	30	6	0,080
1,5	16	18	125	55	6	0,100
2	3	5	60	20	4	0,025
2	3,5	5	60	20	4	0,025
2	4	6	65	20	4	0,025
2	4,5	8	75	30	4	0,025
2	5	8	75	30	6	0,035
2	6	8	75	28	6	0,040
2	8	10	75	28	6	0,050
2	10	12	85	28	6	0,060
2	12	14	85	28	6	0,080
2	16	18	115	55	6	0,100

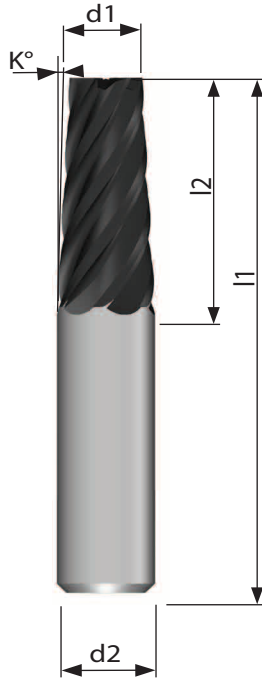
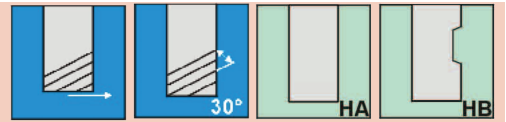
Bestellbeispiel / Orderexample: 715.010.3,0-2°-HA

Werknorm  
Universal  
Unbeschichtet  
uncoated  
.010

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet	□	□	■	
Vc				140	120	100	70	60	35					60	50	90								

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

715... - VHM - Gesenkräuser konisch 0,5° - 3,0°  
Solid carbide die milling cutter conical 0,5° - 3,0°



K°	Ød1	Ød2	l1	l2	Z	fz
2,5	3	5	60	20	4	0,025
2,5	4	6	65	20	4	0,025
2,5	5	8	75	30	6	0,035
2,5	6	10	80	30	6	0,040
2,5	8	12	85	30	6	0,050
2,5	10	14	100	40	6	0,060
3	3	8	75	30	4	0,025
3	4	8	75	30	6	0,025
3	5	10	90	40	6	0,035
3	6	10	80	30	6	0,040
3	8	12	85	30	6	0,050
3	10	14	85	30	6	0,060
3	12	16	90	30	6	0,080

Bestellbeispiel / Orderexample: 715.010.3,0-3°-HA

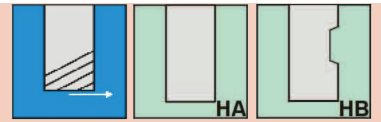
Werknorm  
**Universal**  
Unbeschichtet  
uncoated  
.010

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vc				140	120	100	70	60	35					60	50	90				<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

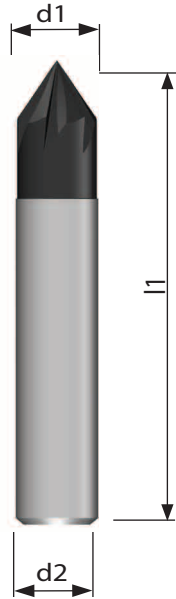
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

A

870... - VHM - Entgratfräser 60°, z4-6  
Solid carbide engrave milling cutter 60°, z4-6



A



Ø d1	Ø d2	l1	Z	fz
4,0	4	54	4	0,023
6,0	6	57	4	0,030
8,0	8	63	5	0,040
10,0	10	72	6	0,050
12,0	12	83	6	0,060
16,0	16	92	6	0,080
20,0	20	104	6	0,100

Bestellbeispiel / Orderexample: 870.025.6,0-HA

Ø d2 unter Ø6 - ohne Weldon / Ø d2 under Ø6 without weldon

DIN 6527  
lang

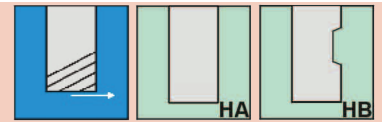
Universal

ALTIN  
.025

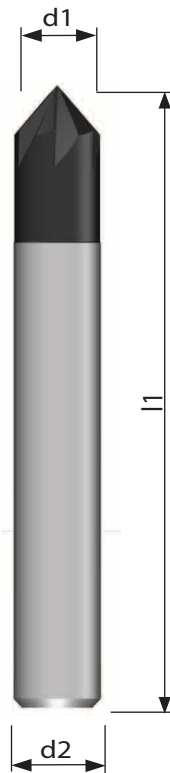
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft			
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N											
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet						
Vc		240	200	120	105	100	70	60						80	60	90										

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

800... - VHM - Entgratfräser 90°, z3-6  
Solid carbide engrave milling cutter 90°, z3-6



A



Ø d1	Ø d2	l1	Z	fz
1,0	3	38	3	0,008
2,0	3	38	3	0,010
3,0	3	38	4	0,015
4,0	4	54	4	0,023
6,0	6	57	4	0,040
8,0	8	63	5	0,050
10,0	10	72	6	0,050
12,0	12	83	6	0,060
16,0	16	92	6	0,080
20,0	20	104	6	0,100

Bestellbeispiel / Orderexample: 800.025.6,0-HA

Ød2 unter Ø6 - ohne Weldon / Ød2 under Ø6 without weldon

DIN 6527  
lang

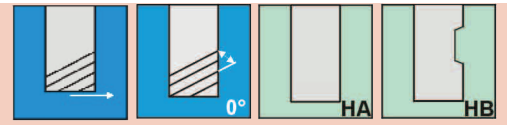
Universal

ALTIN  
.025

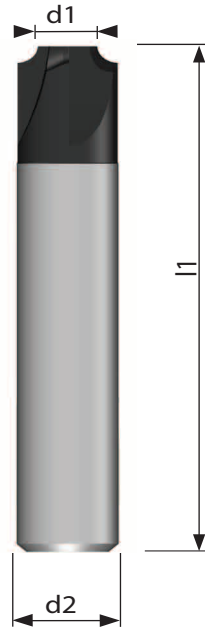
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vc		240	200	120	105	100	70	60						80	60	90			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

890... - VHM - Viertelkreisfräser, z4  
Solid carbide quarter circle milling cutter, z4



A



R	Ø d1	Ø d2	l1	Z	fz
---	------	------	----	---	----

0,5	7	8	70	4	0,004
1,0	6	8	70	4	0,008
1,5	7	10	75	4	0,008
2,0	6	10	75	4	0,016
2,5	7	12	75	4	0,016
3,0	6	12	75	4	0,016
3,5	9	16	80	4	0,016
4,0	8	16	80	4	0,032
4,5	7	16	80	4	0,032
5,0	10	20	80	4	0,032
6,0	8	20	80	4	0,055

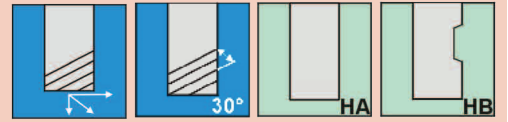
Bestellbeispiel / Orderexample: 890.025.05-HA

Werk-  
norm  
  
Universal  
  
ALTIN  
.025

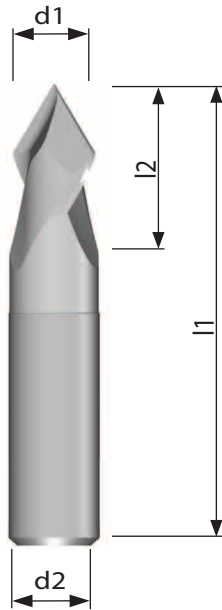
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vc		400	400	180	160	150	90							90	70	120			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

770... - VHM - Multimill 60°, z2  
Solid carbide multi milling cutter 60°, z2



A



Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz
3,0	4	50	6	2	0,010
4,0	5	50	8	2	0,020
5,0	6	50	10	2	0,030
6,0	8	60	12	2	0,030
8,0	10	70	16	2	0,040
10,0	12	70	18	2	0,050
12,0	12	70	20	2	0,060
16,0	16	80	26	2	0,080
20,0	20	100	32	2	0,100

Bestellbeispiel / Orderexample: 770.010.6,0-HA

Werk-  
norm

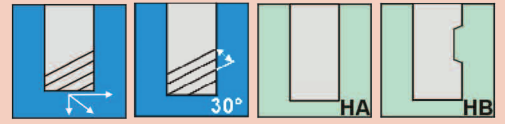
Universal

Unbeschichtet  
uncoated  
.010

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl									INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft			
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet					
Vc	160	140	100	70	60	55	35							40		60									

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

700... - VHM - Multimill 90°, z2  
Solid carbide multi milling cutter 90°, z2

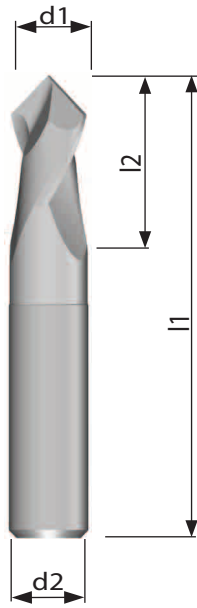


A

**Werksnorm**

**Universal**

Unbeschichtet  
uncoated  
.010



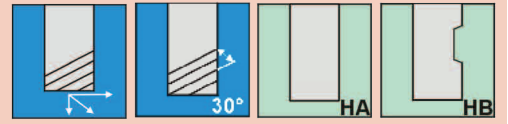
Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz
3,0	4	50	6	2	0,010
4,0	5	50	8	2	0,020
5,0	6	50	10	2	0,030
6,0	8	60	12	2	0,030
8,0	10	70	16	2	0,040
10,0	12	70	18	2	0,050
12,0	12	70	20	2	0,060
16,0	16	80	26	2	0,080
20,0	20	100	32	2	0,100

Bestellbeispiel/Orderexample: 700.010.6,0-HA

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet <input type="checkbox"/> bedingt geeignet				
Vc	160	140	100	70	60	55	35							40		60							

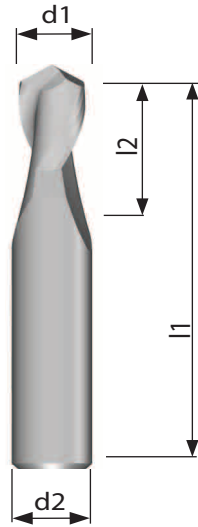
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

722... - VHM - Multimill 120°, z2  
Solid carbide multi milling cutter 120°, z2



A

Werknorm  
Universal  
Unbeschichtet  
uncoated  
.010



Ø d1	Ø d2	l1	l2	Z	fz
3,0	4	50	6	2	0,010
4,0	5	50	8	2	0,020
5,0	6	50	10	2	0,030
6,0	8	60	12	2	0,030
8,0	10	70	16	2	0,040
10,0	12	70	18	2	0,050
12,0	12	70	20	2	0,060
16,0	16	80	26	2	0,080
20,0	20	100	32	2	0,100

Bestellbeispiel/Orderexample:722.010.6,0-HA

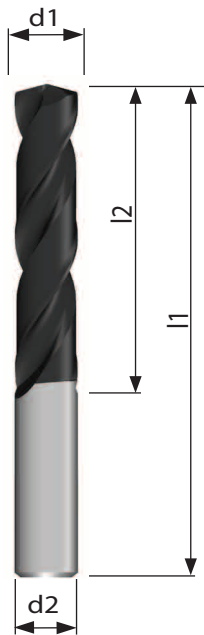
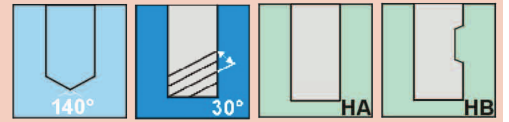
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet					
Vc	160	140	100	70	60	55	35							40		60									

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.



# VHM - Spiralbohrer 4xD

## Solid carbide drill 4xD



Nutzlänge:  
Für genaues L/D-Verhältnis bitte  
jeweiligen Ø und Spannurlänge  
beachten!

Effective length:  
For accurate L/D ratio, please  
Respective Ø and flute length  
note!

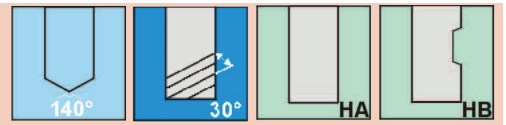


Ø d1	Ø d2	l1	l2	613.025... ALTIN f	813.025... ALTIN f
1,0	4	45	7	0,022	0,022
1,1	4	45	7	0,033	0,033
1,2	4	45	7	0,033	0,033
1,3	4	45	7	0,033	0,033
1,4	4	45	7	0,033	0,033
1,5	4	55	14	0,045	0,045
1,6	4	55	14	0,045	0,045
1,7	4	55	14	0,045	0,045
1,8	4	55	14	0,045	0,045
1,9	4	55	14	0,045	0,045
2,0	4	55	20	0,070	0,070
2,1	4	55	20	0,070	0,070
2,2	4	55	20	0,070	0,070
2,3	4	55	20	0,070	0,070
2,4	4	55	20	0,070	0,070
2,5	4	55	20	0,070	0,070
2,6	4	55	20	0,070	0,070
2,7	4	55	20	0,070	0,070
2,8	4	55	20	0,070	0,070
2,9	4	55	20	0,070	0,070
3,0	6	62	20	0,100	0,100
3,1	6	62	20	0,100	0,100
3,2	6	62	20	0,100	0,100
3,25	6	62	20	0,100	0,100
3,3	6	62	20	0,100	0,100

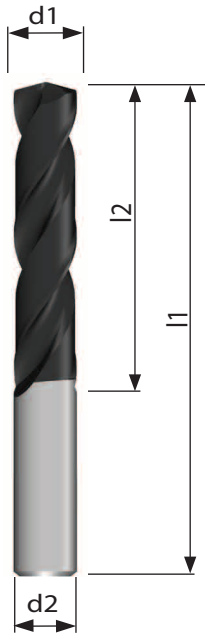
Bestellbeispiel / Orderexample: 613.025.6,0 813.025.6,0

Fortsetzung nächste Seite / Continuation Next page

VHM - Spiralbohrer 4xD  
Solid carbide drill 4xD



A



Nutzlänge:  
Für genaues L/D-Verhältnis bitte  
jeweiligen Ø und Spannuttlänge  
beachten!

Effective length:  
For accurate L/D ratio, please  
Respective Ø and flute length  
note!

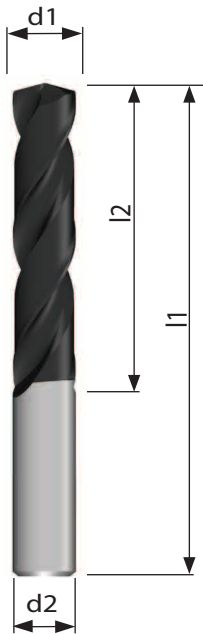
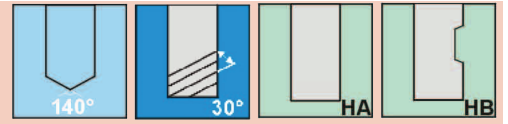


Ø d1	Ø d2	l1	l2	613.025... ALTIN f	813.025... ALTIN f
3,4	6	62	20	0,100	0,100
3,5	6	62	20	0,100	0,100
3,6	6	62	20	0,100	0,100
3,7	6	62	20	0,100	0,100
3,8	6	66	24	0,100	0,100
3,9	6	66	24	0,100	0,100
4,0	6	66	24	0,115	0,115
4,1	6	66	24	0,115	0,115
4,2	6	66	24	0,115	0,115
4,3	6	66	24	0,115	0,115
4,4	6	66	24	0,115	0,115
4,5	6	66	24	0,115	0,115
4,6	6	66	24	0,115	0,115
4,65	6	66	24	0,115	0,115
4,7	6	66	24	0,115	0,115
4,8	6	66	28	0,115	0,115
4,9	6	66	28	0,115	0,115
5,0	6	66	28	0,115	0,115
5,1	6	66	28	0,115	0,115
5,2	6	66	28	0,115	0,115
5,3	6	66	28	0,115	0,115
5,4	6	66	28	0,115	0,115
5,5	6	66	28	0,115	0,115
5,6	6	66	28	0,115	0,115
5,65	6	66	28	0,115	0,115
5,7	6	66	28	0,115	0,115
5,8	6	66	28	0,115	0,115

Bestellbeispiel / Orderexample: 613.025.3,0 813.025.3,0

Fortsetzung nächste Seite / Continuation Next page

VHM - Spiralbohrer 4xD  
Solid carbide drill 4xD



Nutzlänge:  
Für genaues L/D-Verhältnis bitte  
jeweiligen Ø und Spannuttlänge  
beachten!

Effective length:  
For accurate L/D ratio, please  
Respective Ø and flute length  
note!



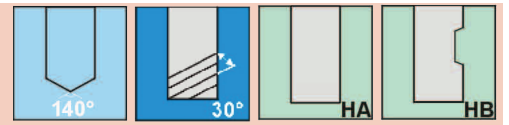
Ø d1	Ø d2	l1	l2	613.025... ALTIN f	813.025... ALTIN f
------	------	----	----	--------------------------	--------------------------

5,9	6	66	28	0,115	0,115
6,0	6	66	28	0,130	0,130
6,1	8	79	34	0,150	0,150
6,2	8	79	34	0,180	0,150
6,3	8	79	34	0,150	0,150
6,4	8	79	34	0,150	0,150
6,5	8	79	34	0,150	0,150
6,6	8	79	34	0,150	0,150
6,7	8	79	34	0,150	0,150
6,8	8	79	34	0,150	0,150
6,9	8	79	34	0,150	0,150
7,0	8	79	34	0,150	0,150
7,1	8	79	41	0,150	0,150
7,2	8	79	41	0,150	0,150
7,3	8	79	41	0,150	0,150
7,4	8	79	41	0,150	0,150
7,5	8	79	41	0,150	0,150
7,55	8	79	41	0,150	0,150
7,6	8	79	41	0,150	0,150
7,65	8	79	41	0,150	0,150
7,7	8	79	41	0,150	0,150
7,8	8	79	41	0,150	0,150
7,9	8	79	41	0,150	0,150
8,0	8	79	41	0,150	0,150
8,1	10	89	47	0,150	0,150
8,2	10	89	47	0,150	0,150
8,3	10	89	47	0,150	0,150
8,4	10	89	47	0,150	0,150
8,5	10	89	47	0,150	0,150
8,6	10	89	47	0,165	0,165
8,7	10	89	47	0,165	0,165

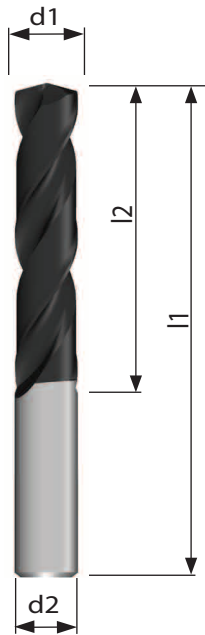
Bestellbeispiel/Orderexample: 613.025.6,0 813.025.6,0

Fortsetzung nächste Seite / Continuation Next page

VHM - Spiralbohrer 4xD  
Solid carbide drill 4xD



A



Nutzlänge:  
Für genaues L/D-Verhältnis bitte  
jeweiligen Ø und Spannurlänge  
beachten!

Effective length:  
For accurate L/D ratio, please  
Respective Ø and flute length  
note!

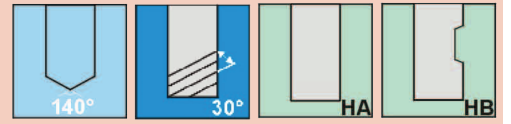


Ø d1	Ø d2	l1	l2	613.025... ALTIN f	813.025... ALTIN f
------	------	----	----	--------------------------	--------------------------

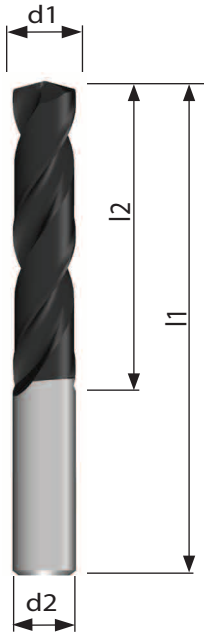
8,8	10	89	47	0,165	0,165
8,9	10	89	47	0,165	0,165
9,0	10	89	47	0,185	0,185
9,1	10	89	47	0,185	0,185
9,2	10	89	47	0,185	0,185
9,3	10	89	47	0,185	0,185
9,4	10	89	47	0,185	0,185
9,5	10	89	47	0,185	0,185
9,6	10	89	47	0,185	0,185
9,7	10	89	47	0,185	0,185
9,8	10	89	47	0,185	0,185
9,9	10	89	47	0,185	0,185
10,0	10	89	47	0,185	0,185
10,1	12	102	55	0,185	0,185
10,2	12	102	55	0,185	0,185
10,3	12	102	55	0,185	0,185
10,4	12	102	55	0,185	0,185
10,5	12	102	55	0,185	0,185
10,6	12	102	55	0,185	0,185
10,7	12	102	55	0,185	0,185
10,8	12	102	55	0,185	0,185
10,9	12	102	55	0,185	0,185
11,0	12	102	55	0,185	0,185
11,1	12	102	55	0,185	0,185
11,2	12	102	55	0,185	0,185
11,3	12	102	55	0,185	0,185
11,4	12	102	55	0,185	0,185
11,5	12	102	55	0,185	0,185
11,6	12	102	55	0,185	0,185
11,7	12	102	55	0,185	0,185
11,8	12	102	55	0,185	0,185
11,9	12	102	55	0,185	0,185

Bestellbeispiel/Orderexample: 613.025.10,0 813.025.10,0  
Fortsetzung nächste Seite / Continuation Next page

VHM - Spiralbohrer 4xD  
Solid carbide drill 4xD



A



Nutzlänge:  
Für genaues L/D-Verhältnis bitte  
jeweiligen Ø und Spannuttlänge  
beachten!

Effective length:  
For accurate L/D ratio, please  
Respective Ø and flute length  
note!



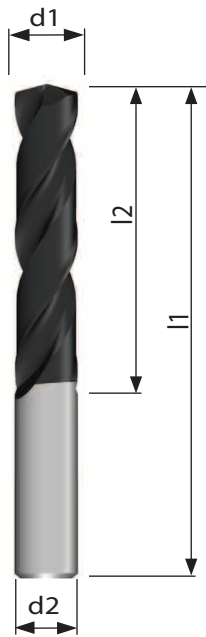
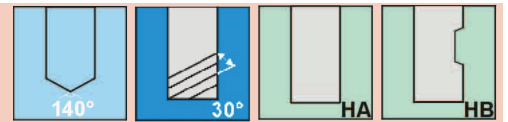
Ø d1	Ø d2	l1	l2	613.025... ALTIN f	813.025... ALTIN f
------	------	----	----	--------------------------	--------------------------

12,0	12	102	55	0,200	0,200
12,2	14	107	60	0,220	0,220
12,3	14	107	60	0,220	0,220
12,5	14	107	60	0,220	0,220
12,7	14	107	60	0,220	0,220
12,8	14	107	60	0,220	0,220
12,9	14	107	60	0,220	0,220
13,0	14	107	60	0,220	0,220
13,5	14	107	60	0,220	0,220
13,8	14	107	60	0,220	0,220
14,0	14	107	60	0,220	0,220
14,2	16	115	65	0,220	0,220
14,4	16	115	65	0,220	0,220
14,5	16	115	65	0,220	0,220
14,8	16	115	65	0,220	0,220
15,0	16	115	65	0,220	0,220
15,1	16	115	65	0,220	0,220
15,2	16	115	65	0,220	0,220
15,3	16	115	65	0,220	0,220
15,5	16	115	65	0,220	0,220
15,8	16	115	65	0,220	0,220
16,0	16	115	65	0,240	0,240
16,5	18	123	73	0,240	0,240
17,0	18	123	73	0,240	0,240
17,5	18	123	73	0,240	0,240
18,0	18	123	73	0,255	0,255
18,5	20	131	79	0,255	0,255

Bestellbeispiel/Orderexample: 613.025.16,0 813.025.16,0

Fortsetzung nächste Seite / Continuation Next page

# VHM - Spiralbohrer 4xD Solid carbide drill 4xD



Nutzlänge:  
Für genaues L/D-Verhältnis bitte  
jeweiligen Ø und Spannuttlänge  
beachten!

Effective length:  
For accurate L/D ratio, please  
Respective Ø and flute length  
note!



Ø d1	Ø d2	l1	l2	613.025... ALTIN f	813.025... ALTIN f
------	------	----	----	--------------------------	--------------------------

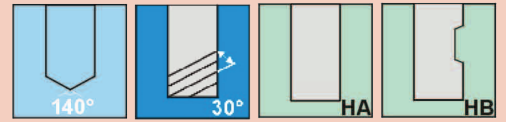
18,9	20	131	79	0,255	0,255
19,0	20	131	79	0,265	0,265
19,3	20	131	79	0,265	0,265
19,5	20	131	79	0,265	0,265
20,0	20	131	79	0,265	0,265

Bestellbeispiel / Orderexample: 613.025.16,0 813.025.16,0

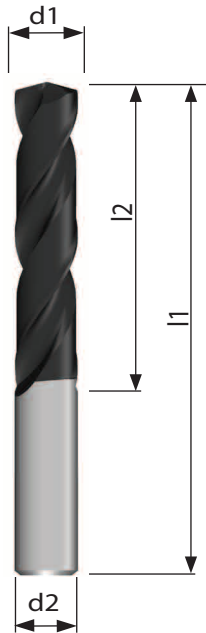
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX			GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N									
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet				
Vc		240		110	90	80	65	35						35	30	70								

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

VHM - Spiralbohrer 6xD\*  
Solid carbide drill 6xD



A



Nutzlänge:  
Für genaues L/D-Verhältnis bitte  
jeweiligen Ø und Spannuttlänge  
beachten!

Effective length:  
For accurate L/D ratio, please  
Respective Ø and flute length  
note!



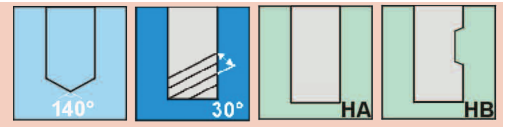
Ø d1	Ø d2	l1	l2	615.025... ALTIN f	815.025... ALTIN f
1,0	4	55	8	0,022	0,022
1,1	4	55	12	0,033	0,033
1,2	4	55	12	0,033	0,033
1,3	4	55	12	0,033	0,033
1,4	4	55	12	0,033	0,033
1,5	4	55	12	0,045	0,045
1,6	4	55	16	0,045	0,045
1,7	4	55	16	0,045	0,045
1,8	4	55	16	0,045	0,045
1,9	4	55	16	0,045	0,045
2,0	4	57	21	0,070	0,070
2,1	4	57	21	0,070	0,070
2,2	4	57	21	0,070	0,070
2,3	4	57	21	0,070	0,070
2,4	4	57	21	0,070	0,070
2,5	4	57	21	0,070	0,070
2,6	4	57	21	0,070	0,070
2,7	4	57	21	0,070	0,070
2,8	4	57	21	0,070	0,070
2,9	4	57	21	0,070	0,070
3,0	6	66	28	0,100	0,100
3,1	6	66	28	0,100	0,100
3,2	6	66	28	0,100	0,100
3,25	6	66	28	0,100	0,100
3,3	6	66	28	0,100	0,100
3,4	6	66	28	0,110	0,110

\* 6xD bis Ø12  
5xD ab Ø12,1

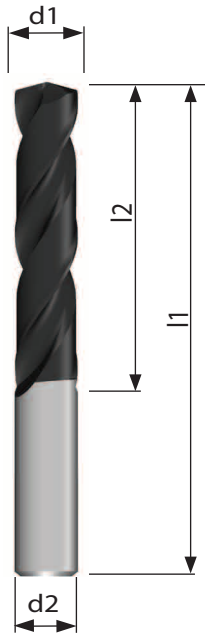
Bestellbeispiel / Orderexample: 615.025.6,0 815.025.6,0

Fortsetzung nächste Seite / Continuation Next page

VHM - Spiralbohrer 6xD\*  
Solid carbide drill 6xD



A



Nutzlänge:  
Für genaues L/D-Verhältnis bitte  
jeweiligen Ø und Spannurlänge  
beachten!

Effective length:  
For accurate L/D ratio, please  
Respective Ø and flute length  
note!



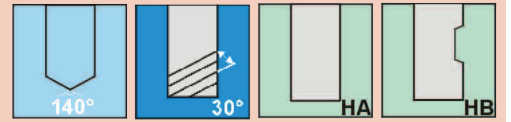
Ø d1	Ø d2	l1	l2	615.025... ALTIM f	815.025... ALTIM f
3,5	6	66	28	0,100	0,100
3,6	6	66	28	0,100	0,100
3,7	6	66	28	0,100	0,100
3,8	6	74	36	0,100	0,100
3,85	6	74	36	0,100	0,100
3,9	6	74	36	0,115	0,115
4,0	6	74	36	0,115	0,115
4,1	6	74	36	0,115	0,115
4,2	6	74	36	0,115	0,115
4,3	6	74	36	0,115	0,115
4,4	6	74	36	0,115	0,115
4,5	6	74	36	0,115	0,115
4,6	6	74	36	0,115	0,115
4,65	6	74	36	0,115	0,115
4,7	6	74	36	0,115	0,115
4,8	6	82	44	0,115	0,115
4,9	6	82	44	0,115	0,115
5,0	6	82	44	0,115	0,115
5,1	6	82	44	0,115	0,115
5,2	6	82	44	0,115	0,115
5,3	6	82	44	0,115	0,115
5,4	6	82	44	0,115	0,115
5,5	6	82	44	0,115	0,115
5,55	6	82	44	0,115	0,115
5,6	6	82	44	0,115	0,115

\* 6xD bis Ø12  
5xD ab Ø12,1

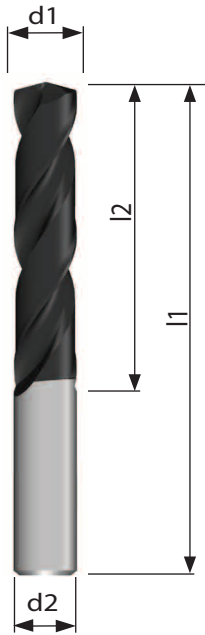
Bestellbeispiel/Orderexample: 615.025.4,0 815.025.4,0  
Fortsetzung nächste Seite / Continuation Next page



VHM - Spiralbohrer 6xD\*  
Solid carbide drill 6xD



A



Nutzlänge:  
Für genaues L/D-Verhältnis bitte  
jeweiligen Ø und Spannuttlänge  
beachten!

Effective length:  
For accurate L/D ratio, please  
Respective Ø and flute length  
note!

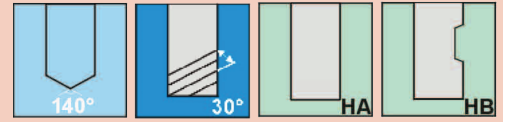


Ø d1	Ø d2	l1	l2	615.025... ALTIM f	815.025... ALTIM f
5,65	6	82	44	0,115	0,115
5,7	6	82	44	0,115	0,115
5,8	6	82	44	0,115	0,115
5,9	6	82	44	0,115	0,115
6,0	6	82	44	0,130	0,130
6,1	8	91	53	0,150	0,150
6,2	8	91	53	0,150	0,150
6,3	8	91	53	0,150	0,150
6,4	8	91	53	0,150	0,150
6,5	8	91	53	0,150	0,150
6,6	8	91	53	0,150	0,150
6,7	8	91	53	0,150	0,150
6,8	8	91	53	0,150	0,150
6,9	8	91	53	0,150	0,150
7,0	8	91	53	0,150	0,150
7,1	8	91	53	0,150	0,150
7,2	8	91	53	0,150	0,150
7,3	8	91	53	0,150	0,150
7,4	8	91	53	0,150	0,150
7,5	8	91	53	0,150	0,150
7,55	8	91	53	0,150	0,150
7,6	8	91	53	0,150	0,150
7,65	8	91	53	0,150	0,150
7,7	8	91	53	0,150	0,150
7,8	8	91	53	0,150	0,150
7,9	8	91	53	0,150	0,150
8,0	8	91	53	0,150	0,150
8,1	10	103	61	0,150	0,150
8,2	10	103	61	0,150	0,150
8,3	10	103	61	0,150	0,150

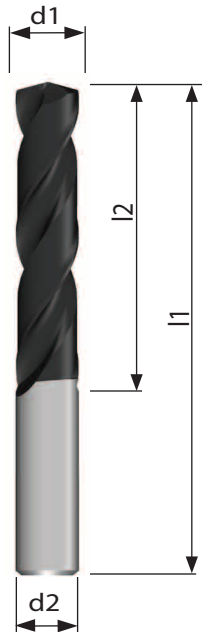
\* 6xD bis Ø12  
5xD ab Ø12,1

Bestellbeispiel / Orderexample: 615.025.6,0 815.025.6,0

VHM - Spiralbohrer 6xD\*  
Solid carbide drill 6xD



A



Nutzlänge:  
Für genaues L/D-Verhältnis bitte  
jeweiligen Ø und Spannuttlänge  
beachten!

Effective length:  
For accurate L/D ratio, please  
Respective Ø and flute length  
note!

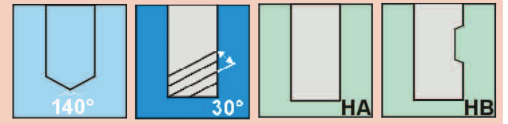


Ø d1	Ø d2	l1	l2	615.025... ALTIN f	815.025... ALTIN f
8,4	10	103	61	0,150	0,150
8,5	10	103	61	0,150	0,150
8,6	10	103	61	0,150	0,150
8,7	10	103	61	0,150	0,150
8,8	10	103	61	0,150	0,150
8,9	10	103	61	0,150	0,150
9,0	10	103	61	0,185	0,185
9,1	10	103	61	0,185	0,185
9,2	10	103	61	0,185	0,185
9,3	10	103	61	0,185	0,185
9,4	10	103	61	0,185	0,185
9,5	10	103	61	0,185	0,185
9,55	10	103	61	0,185	0,185
9,6	10	103	61	0,185	0,185
9,7	10	103	61	0,185	0,185
9,8	10	103	61	0,185	0,185
9,9	10	103	61	0,185	0,185
10,0	10	103	61	0,185	0,185
10,1	12	118	71	0,185	0,185
10,2	12	118	71	0,185	0,185
10,3	12	118	71	0,185	0,185
10,4	12	118	71	0,185	0,185
10,5	12	118	71	0,185	0,185
10,6	12	118	71	0,185	0,185
10,7	12	118	71	0,185	0,185
10,8	12	118	71	0,185	0,185
10,9	12	118	71	0,185	0,185
11,0	12	118	71	0,185	0,185

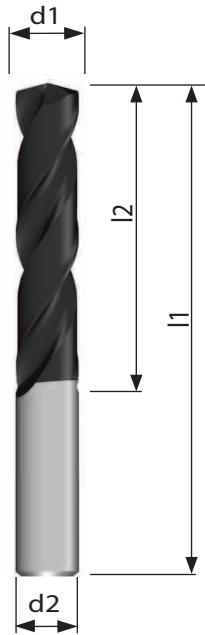
\* 6xD bis Ø12  
5xD ab Ø12,1

Bestellbeispiel/Orderexample: 615.025.10,0 815.025.10,0  
Fortsetzung nächste Seite / Continuation Next page

VHM - Spiralbohrer 6xD\*  
Solid carbide drill 6xD



A



Nutzlänge:  
Für genaues L/D-Verhältnis bitte  
jeweiligen Ø und Spannuttlänge  
beachten!

Effective length:  
For accurate L/D ratio, please  
Respective Ø and flute length  
note!



Ø d1	Ø d2	l1	l2	615.025... ALTIN f	815.025... ALTIN f
------	------	----	----	--------------------------	--------------------------

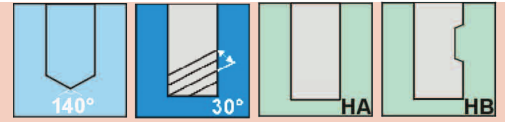
11,1	12	118	71	0,185	0,185
11,2	12	118	71	0,185	0,185
11,3	12	118	71	0,185	0,185
11,4	12	118	71	0,185	0,185
11,5	12	118	71	0,185	0,185
11,6	12	118	71	0,185	0,185
11,7	12	118	71	0,185	0,185
11,8	12	118	71	0,185	0,185
11,9	12	118	71	0,185	0,185
12,0	12	118	71	0,200	0,200
12,1	14	124	77	0,220	0,220
12,2	14	124	77	0,220	0,220
12,4	14	124	77	0,220	0,220
12,5	14	124	77	0,220	0,220
12,6	14	124	77	0,220	0,220
12,8	14	124	77	0,220	0,220
13,0	14	124	77	0,220	0,220
13,1	14	124	77	0,220	0,220
13,2	14	124	77	0,220	0,220
13,3	14	124	77	0,220	0,220
13,5	14	124	77	0,220	0,220
13,8	14	124	77	0,220	0,220
14,0	14	124	77	0,220	0,220
14,2	16	133	83	0,220	0,220
14,3	16	133	83	0,220	0,220
14,4	16	133	83	0,220	0,220
14,5	16	133	83	0,220	0,220
14,8	16	133	83	0,220	0,220

Bestellbeispiel / Orderexample: 615.025.16,0 815.025.16,0

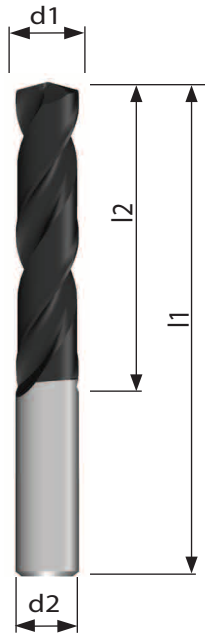
Fortsetzung nächste Seite / Continuation Next

\* 6xD bis Ø12  
5xD ab Ø12,1

VHM - Spiralbohrer 6xD\*  
Solid carbide drill 6xD



A



Nutzlänge:  
Für genaues L/D-Verhältnis bitte  
jeweiligen Ø und Spannuttlänge  
beachten!

Effective length:  
For accurate L/D ratio, please  
Respective Ø and flute length  
note!



Ø d1	Ø d2	l1	l2	615.025... ALTIN f	815.025... ALTIN f
15,0	16	133	83	0,220	0,220
15,1	16	133	83	0,220	0,220
15,2	16	133	83	0,220	0,220
15,25	16	133	83	0,220	0,220
15,3	16	133	83	0,220	0,220
15,5	16	133	83	0,220	0,220
15,8	16	133	83	0,220	0,220
16,0	16	133	83	0,240	0,240
16,2	18	143	93	0,240	0,240
16,3	18	143	93	0,240	0,240
16,5	18	143	93	0,240	0,240
16,8	18	143	93	0,240	0,240
17,0	18	143	93	0,240	0,240
17,3	18	143	93	0,240	0,240
17,5	18	143	93	0,240	0,240
18,0	18	143	93	0,240	0,240
18,5	20	153	101	0,240	0,240
18,9	20	153	101	0,240	0,240
19,0	20	153	101	0,265	0,265
19,2	20	153	101	0,265	0,265
19,3	20	153	101	0,265	0,265
19,5	20	153	101	0,265	0,265
19,7	20	153	101	0,265	0,265
20,0	20	153	101	0,265	0,265

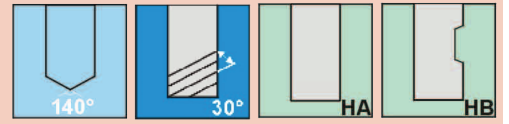
Bestellbeispiel/Orderexample: 615.025.18,0 815.025.18,0

\* 6xD bis Ø12  
5xD ab Ø12,1

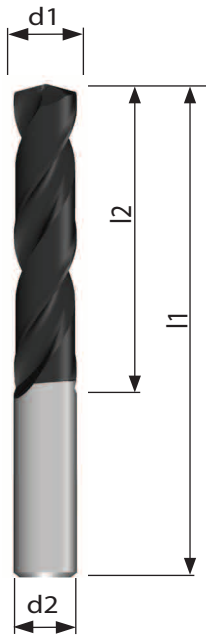
Eignung / Vc (m/min)	Alu	Alu	Alu	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	INOX	INOX	GG(G)	TITAN	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N			GFK CFK	■ geeignet	■	■	■	■	
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N						
Vc		240		110	90	80	65	35						35	30	70								

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

VHM - Spiralbohrer 8xD  
Solid carbide drill 8xD



A

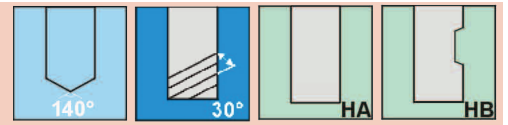


Ø d1	Ø d2	l1	l2	818.025... ALTIN f
3,0	6	72	34	0,080
3,1	6	72	34	0,080
3,2	6	72	34	0,080
3,3	6	72	34	0,080
3,4	6	72	34	0,080
3,5	6	72	34	0,080
3,6	6	72	34	0,080
3,7	6	72	34	0,080
3,8	6	81	43	0,080
3,9	6	81	43	0,080
4,0	6	81	43	0,080
4,1	6	81	43	0,080
4,2	6	81	43	0,080
4,3	6	81	43	0,080
4,4	6	81	43	0,080
4,5	6	81	43	0,080
4,6	6	81	43	0,080
4,7	6	95	57	0,080
4,8	6	95	57	0,080
4,9	6	95	57	0,080
5,0	6	95	57	0,080
5,1	6	95	57	0,080
5,2	6	95	57	0,080
5,3	6	95	57	0,080
5,4	6	95	57	0,080
5,5	6	95	57	0,080
5,6	6	95	57	0,080
5,7	6	95	57	0,080

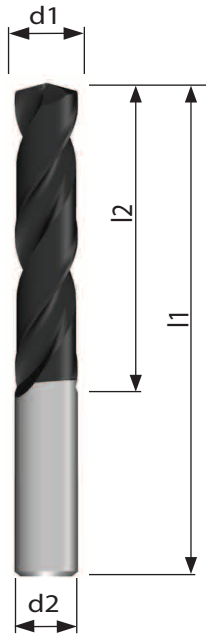
Bestellbeispiel/Orderexample: 818.025.6.0

Fortsetzung nächste Seite / Continuation Next

VHM - Spiralbohrer 8xD  
Solid carbide drill 8xD



A



Ø d1	Ø d2	l1	l2	818.025... ALTIM f
------	------	----	----	--------------------------

5,8	6	95	57	0,080
5,9	6	95	57	0,080
6,0	6	95	57	0,120
6,1	8	114	76	0,120
6,2	8	114	76	0,120
6,3	8	114	76	0,120
6,4	8	114	76	0,120
6,5	8	114	76	0,120
6,6	8	114	76	0,120
6,7	8	114	76	0,120
6,8	8	114	76	0,120
6,9	8	114	76	0,120
7,0	8	114	76	0,120
7,1	8	114	76	0,120
7,2	8	114	76	0,120
7,3	8	114	76	0,120
7,4	8	114	76	0,120
7,5	8	114	76	0,120
7,6	8	114	76	0,120
7,7	8	114	76	0,120
7,8	8	114	76	0,120
7,9	8	114	76	0,120
8,0	8	114	76	0,150
8,1	10	142	95	0,150
8,2	10	142	95	0,150
8,3	10	142	95	0,150
8,4	10	142	95	0,150

Bestellbeispiel/Orderexample: 818.025.3,0

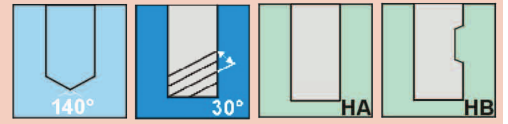
Ø d1	Ø d2	l1	l2	818.025... ALTIM f
------	------	----	----	--------------------------

8,5	10	142	95	0,150
8,6	10	142	95	0,150
8,7	10	142	95	0,150
8,8	10	142	95	0,150
8,9	10	142	95	0,150
9,0	10	142	95	0,150
9,1	10	142	95	0,150
9,2	10	142	95	0,150
9,3	10	142	95	0,150
9,4	10	142	95	0,150
9,5	10	142	95	0,150
9,6	10	142	95	0,150
9,7	10	142	95	0,150
9,8	10	142	95	0,150
9,9	10	142	95	0,150
10,0	10	142	95	0,200
10,2	12	162	114	0,200
10,5	12	162	114	0,200
10,8	12	162	114	0,200
11,0	12	162	114	0,200
11,5	12	162	114	0,200

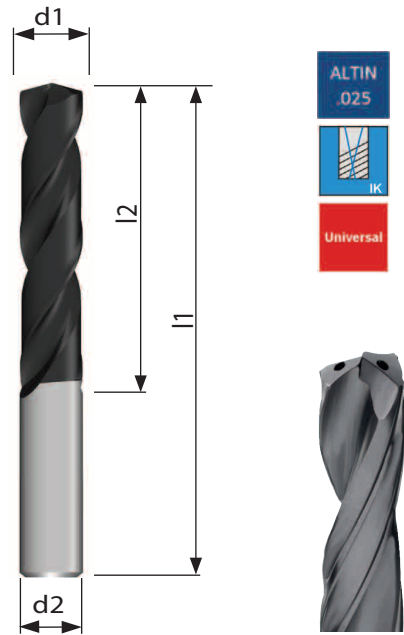
Bestellbeispiel/Orderexample: 818.025.6,0

Fortsetzung nächste Seite / Continuation Next

VHM - Spiralbohrer 8xD  
Solid carbide drill 8xD



A



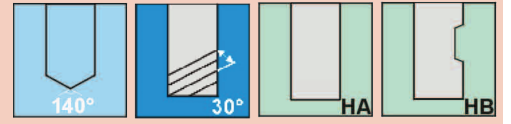
Ø d1	Ø d2	l1	l2	818.025... ALTIM f
11,8	12	162	114	0,200
12,0	12	162	114	0,220
12,2	14	178	131	0,220
12,5	14	178	133	0,200
13,0	14	178	133	0,200
13,5	14	178	133	0,200
14,0	14	178	133	0,200
15,0	16	200	152	0,200
15,5	16	200	152	0,200
16,0	16	200	152	0,250
16,5	18	200	152	0,250
17,0	18	205	157	0,250
17,5	18	205	157	0,250
18,0	18	213	165	0,300
18,5	20	213	165	0,300
19,0	20	220	170	0,300
19,5	20	220	170	0,300
20,0	20	230	180	0,300

Bestellbeispiel/Orderexample: 818.025.12,0

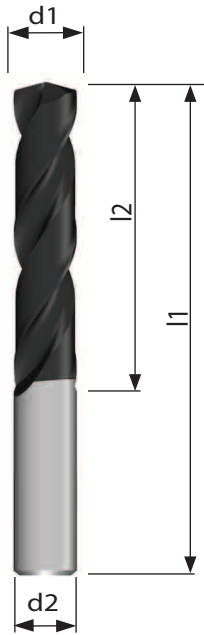
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet			
Vc				190	150	135	125	80						65		120							

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

VHM - Spiralbohrer 12xD  
Solid carbide drill 12xD



A



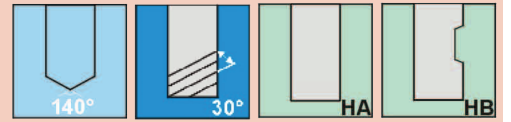
Ø d1	Ø d2	l1	l2	820.025... ALTIM f
3,0	6	92	54	0,080
3,1	6	92	54	0,080
3,2	6	92	54	0,080
3,3	6	92	54	0,080
3,4	6	92	54	0,080
3,5	6	92	54	0,080
3,6	6	102	64	0,080
3,7	6	102	64	0,080
3,8	6	102	64	0,080
3,9	6	102	64	0,080
4,0	6	102	64	0,080
4,1	6	102	64	0,080
4,2	6	102	64	0,080
4,3	6	102	64	0,080
4,4	6	102	64	0,080
4,5	6	102	64	0,080
4,6	6	116	78	0,080
4,7	6	116	78	0,080
4,8	6	116	78	0,080
4,9	6	116	78	0,080
5,0	6	116	78	0,080
5,1	6	116	78	0,080
5,2	6	116	78	0,080
5,3	6	116	78	0,080
5,4	6	116	78	0,080
5,5	6	116	78	0,080
5,6	6	116	78	0,080
5,7	6	116	78	0,080
5,8	6	116	78	0,080
5,9	6	116	78	0,080
6,0	6	116	78	0,120

Bestellbeispiel/Orderexample: 820.025.6.0

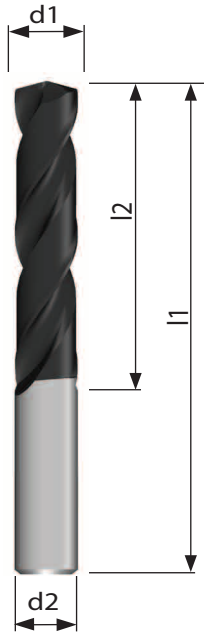
Fortsetzung nächste Seite / Continuation Next page



VHM - Spiralbohrer 12xD  
Solid carbide drill 12xD



A



Ø d1	Ø d2	l1	l2	820.025... ALTIN f
------	------	----	----	--------------------------

6,1	8	146	108	0,120
6,2	8	146	108	0,120
6,3	8	146	108	0,120
6,4	8	146	108	0,120
6,5	8	146	108	0,120
6,6	8	146	108	0,120
6,7	8	146	108	0,120
6,8	8	146	108	0,120
6,9	8	146	108	0,120
7,0	8	146	108	0,120
7,1	8	146	108	0,120
7,2	8	146	108	0,120
7,3	8	146	108	0,120
7,4	8	146	108	0,120
7,5	8	146	108	0,120
7,6	8	146	108	0,120
7,7	8	146	108	0,120
7,8	8	146	108	0,120
7,9	8	146	108	0,120
8,0	8	146	108	0,150
8,1	10	162	120	0,150
8,2	10	162	120	0,150
8,3	10	162	120	0,150
8,4	10	162	120	0,150
8,5	10	162	120	0,150
8,6	10	162	120	0,150
8,7	10	162	120	0,150
8,8	10	162	120	0,150
8,9	10	162	120	0,150
9,0	10	162	120	0,150

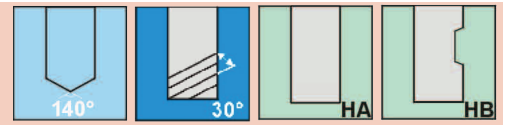
Ø d1	Ø d2	l1	l2	820.025... ALTIN f
------	------	----	----	--------------------------

9,1	10	162	120	0,150
9,2	10	162	120	0,150
9,3	10	162	120	0,150
9,4	10	162	120	0,150
9,5	10	162	120	0,150
9,6	10	162	120	0,150
9,7	10	162	120	0,150
9,8	10	162	120	0,150
9,9	10	162	120	0,150
10,0	10	162	120	0,200
10,2	12	204	156	0,200
10,5	12	204	156	0,200
10,8	12	204	156	0,200
11,0	12	204	156	0,200
11,5	12	204	156	0,200
11,8	12	204	156	0,200
12,0	12	204	156	0,220
12,5	14	230	182	0,220
12,7	14	230	182	0,220
12,8	14	230	182	0,220
13,0	14	230	182	0,220
13,5	14	230	182	0,220
13,8	14	230	182	0,220
14,0	14	230	182	0,220
14,5	16	260	208	0,220
14,8	16	260	208	0,220
15,0	16	260	208	0,220

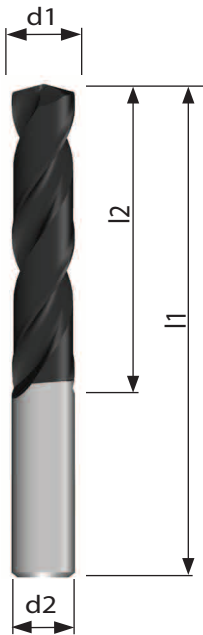
Bestellbeispiel/Orderexample: 820.025.8,0

Fortsetzung nächste Seite / Continuation Next

VHM - Spiralbohrer 12xD  
Solid carbide drill 12xD



A



Ø d1	Ø d2	l1	l2	820.025... ALTIM f
------	------	----	----	--------------------------

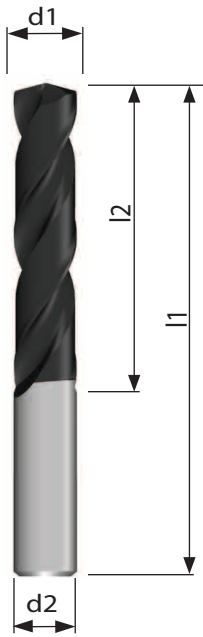
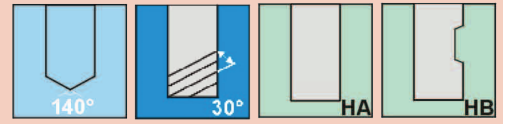
15,5	16	260	208	0,220
15,8	16	260	208	0,220
16,0	16	260	208	0,250
16,5	18	261	213	0,250
17,0	18	267	219	0,250
17,5	18	273	225	0,250
18,0	18	279	231	0,300
18,5	20	292	242	0,300
19,0	20	298	248	0,300
19,5	20	304	254	0,300
20,0	20	310	260	0,300

Bestellbeispiel/Orderexample: 820.025.17,0

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet					
Vc				160	125	115	105	65						55		100									

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

VHM - Spiralbohrer 15xD  
Solid carbide drill 15xD

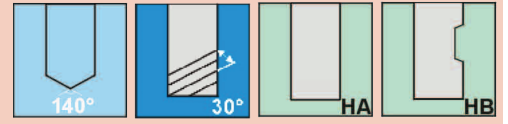


Ø d1	Ø d2	l1	l2	1025.025... ALTIN f	1026.026... ALTIN plus f
3,0	6	100	60	0,080	0,090
3,1	6	100	60	0,080	0,090
3,2	6	100	60	0,080	0,090
3,3	6	100	60	0,080	0,090
3,4	6	100	60	0,080	0,090
3,5	6	100	60	0,080	0,090
3,6	6	108	68	0,080	0,090
3,7	6	108	68	0,080	0,090
3,8	6	108	68	0,080	0,090
3,9	6	108	68	0,080	0,090
4,0	6	108	68	0,080	0,090
4,1	6	115	78	0,080	0,090
4,2	6	115	78	0,080	0,090
4,3	6	115	78	0,080	0,090
4,4	6	115	78	0,080	0,090
4,5	6	115	78	0,080	0,090
4,6	6	125	84	0,080	0,090
4,7	6	125	84	0,080	0,090
4,8	6	125	84	0,080	0,090
4,9	6	125	84	0,080	0,090
5,0	6	125	84	0,080	0,090
5,1	6	130	92	0,080	0,090
5,2	6	130	92	0,080	0,090
5,3	6	130	92	0,080	0,090
5,4	6	130	92	0,080	0,090
5,5	6	130	92	0,080	0,090
5,6	6	140	100	0,080	0,090
5,7	6	140	100	0,080	0,090
5,8	6	140	100	0,080	0,090
5,9	6	140	100	0,080	0,090

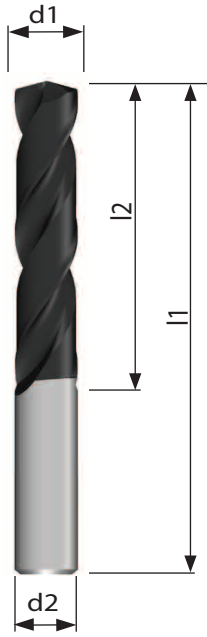
Bestellbeispiel/Orderexample: 1025.025.6,0 1026.026.6,0

Fortsetzung nächste Seite / Continuation Next page

VHM - Spiralbohrer 15xD  
Solid carbide drill 15xD



A



Ø d1	Ø d2	l1	l2	1025.025... ALTIN f	1026.026... ALTIN plus f
6,0	6	140	100	0,120	0,120
6,1	8	145	108	0,120	0,120
6,2	8	145	108	0,120	0,120
6,3	8	145	108	0,120	0,120
6,4	8	145	108	0,120	0,120
6,5	8	145	108	0,120	0,120
6,6	8	170	130	0,120	0,120
6,7	8	170	130	0,120	0,120
6,8	8	170	130	0,120	0,120
6,9	8	170	130	0,120	0,120
7,0	8	170	130	0,120	0,120
7,5	8	170	130	0,120	0,120
7,8	8	170	130	0,120	0,120
8,0	8	170	130	0,150	0,150
8,5	10	208	163	0,150	0,150
8,8	10	208	163	0,150	0,150
9,0	10	208	163	0,150	0,150
9,5	10	208	163	0,150	0,150
9,8	10	208	163	0,150	0,150
10,0	10	208	163	0,200	0,200
10,2	12	245	195	0,200	0,200
10,5	12	245	195	0,200	0,200
10,8	12	245	195	0,200	0,200

Bestellbeispiel / Orderexample: 1025.025.8,0 1026.026.8,0

Ø d1	Ø d2	l1	l2	1025.025... ALTIN f	1026.026... ALTIN plus f
11,0	12	245	195	0,200	0,200
11,2	12	245	195	0,200	0,200
11,5	12	245	195	0,200	0,200
11,8	12	245	195	0,200	0,200
12,0	12	245	195	0,220	0,220
12,5	16	280	230	0,220	0,220
13,0	16	280	230	0,220	0,220
13,5	16	280	230	0,220	0,220
13,8	16	280	230	0,220	0,220
14,0	16	280	230	0,220	0,220
14,5	16	310	260	0,220	0,220
14,8	16	310	260	0,220	0,220
15,0	16	310	260	0,220	0,220
15,5	16	310	260	0,220	0,220
15,8	16	310	260	0,220	0,220
16,0	16	310	260	0,250	0,250

Bestellbeispiel/Orderexample: 1025.025.8,0 1026.026.8,0

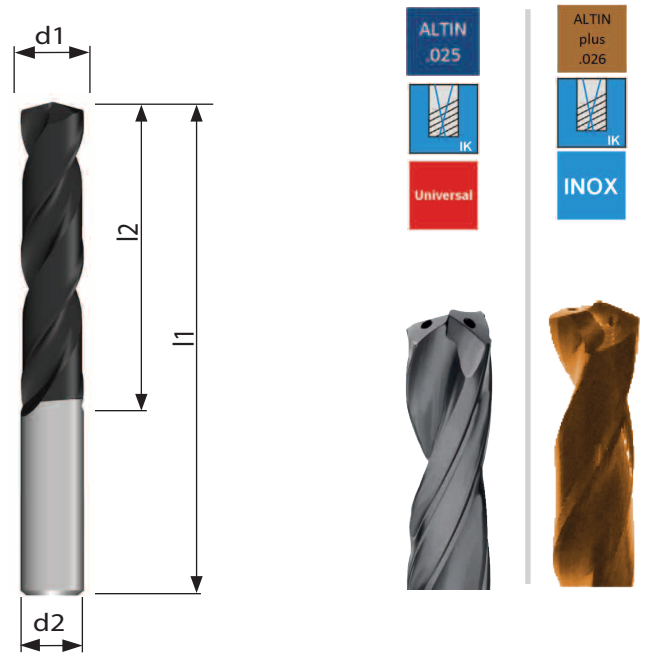
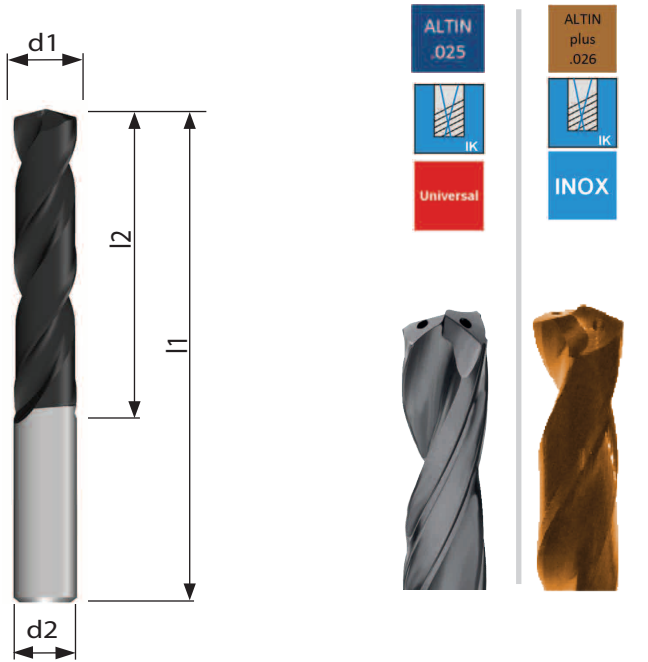
Eignung / Vc (m/min)	Alu	Alu	Alu	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	INOX	INOX	GG(G)	TITAN	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N			GFK						
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N		■ geeignet	□ bedingt geeignet			
Vc				160	125	115	105	65						55		100					■	■		

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

VHM - Spiralbohrer 20xD / 30xD  
Solid carbide drill 20xD / 30xD



A



Ø d1	Ø d2	l1	l2	l3	1027.025... ALTIN f	1027.026... ALTIN plus f
------	------	----	----	----	---------------------------	--------------------------------

3,0	6	120	80	76	0,080	0,090
3,5	6	120	80	75	0,080	0,080
4,0	6	130	90	84	0,080	0,080
4,5	6	160	110	103	0,080	0,080
5,0	6	160	120	113	0,080	0,080
5,5	6	185	140	132	0,080	0,080
6,0	6	185	140	131	0,120	0,120
6,5	8	210	160	150	0,120	0,120
7,0	8	210	160	150	0,120	0,120
8,0	8	230	180	168	0,150	0,150
8,5	10	260	195	182	0,150	0,150
10,0	10	290	230	215	0,200	0,200
12,0	12	315	268	250	0,220	0,220

Bestellbeispiel / Orderexample: 1027.025.3,0 1027.026.3,0

Ø d1	Ø d2	l1	l2	l3	1028.025... ALTIN f	1028.026... ALTIN plus f
------	------	----	----	----	---------------------------	--------------------------------

3,0	6	150	105	101	0,080	0,080
4,0	6	185	135	130	0,080	0,080
5,0	6	215	165	158	0,080	0,080
5,5	6	230	180	172	0,080	0,080
6,0	6	230	180	171	0,120	0,120
6,5	8	280	215	205	0,120	0,120
7,0	8	280	230	220	0,120	0,120
8,0	8	315	265	253	0,150	0,150
8,5	10	380	330	317	0,150	0,150
10,0	10	380	330	315	0,200	0,200

Bestellbeispiel / Orderexample: 1028.025.3,0 1028.026.3,0

weitere Durchmesser und Längen auf Anfrage!  
Further diameters and dimension on request!

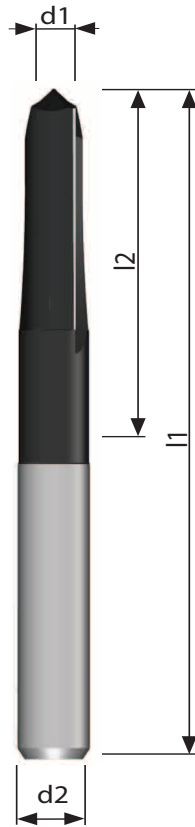
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet			
Vc				160	125	115	105	65						55		100							

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

919... - VHM - Hochleistungsbohrer, gerade genutet  
Solid carbide high powered drill, straight grooved



A



Ø d1	Ø d2	l1	l2	f
1,0	3	38	6	0,030
1,5	3	38	8	0,030
2,0	3	38	9	0,050
2,5	3	38	13	0,070
2,7	3	38	16	0,090
3,0	3	38	16	0,090
3,3	6	50	16	0,090
3,5	6	50	16	0,090
4,0	6	50	16	0,090
4,2	6	50	16	0,090
4,5	6	50	16	0,090
5,0	6	50	19	0,090
5,5	6	50	19	0,090
6,0	6	50	19	0,120
6,5	8	63	19	0,120
6,8	8	63	19	0,120
7,0	8	63	19	0,120
8,0	8	63	19	0,120
8,5	10	70	25	0,120
10,0	10	70	25	0,150
10,2	12	75	25	0,150
12,0	12	75	25	0,180
14,0	14	89	28	0,180
16,0	16	110	60	0,200

Bestellbeispiel / Orderexample: 919.027.4,0

Werksnorm  
Universal  
ALTIN  
.027

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	■	□ bedingt geeignet	□	□
Vc		240		110	90	80	65	35						35	30	70				■		□	

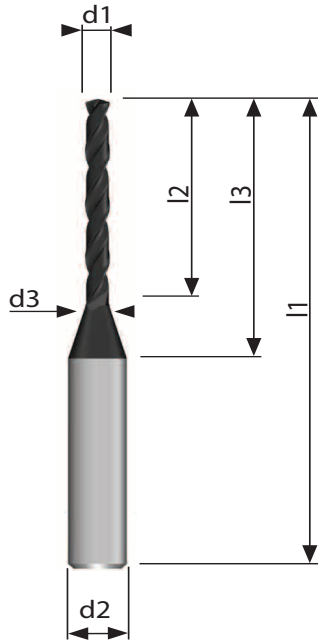
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

# 719... - VHM - Spiralbohrer Mini nach Werksnorm Solid carbide mini drill factory standard



Spezielle Geometrie zum Bohren, mit erhöhten Vorschubwerten

Special geometry for Drilling, with increased feed rates



Ø d1	Ø d2	Ø d3	l1	l2	l3	f
1,0	6	3	60	8	20	0,030
1,1	6	3	60	8	20	0,030
1,2	6	3	60	8	20	0,030
1,3	6	3	60	8	20	0,030
1,4	6	3	60	8	20	0,030
1,5	6	3	60	13	20	0,030
1,6	6	3	60	13	20	0,030
1,7	6	3	60	13	20	0,040
1,8	6	3	60	13	20	0,040
1,9	6	3	60	13	20	0,040
2,0	6	-	60	20	-	0,050
2,1	6	-	60	20	-	0,050
2,2	6	-	60	20	-	0,050
2,3	6	-	60	20	-	0,050
2,4	6	-	60	20	-	0,060
2,5	6	-	60	26	-	0,070
2,6	6	-	60	26	-	0,080
2,7	6	-	60	26	-	0,090
2,8	6	-	60	26	-	0,100
2,9	6	-	60	26	-	0,110

Bestellbeispiel / Orderexample: 719.027.2,0

Werksnorm  
Universal  
ALTIN  
.027

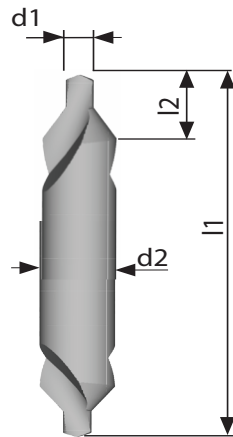
Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet			
Vc		140	120	80	75	65	60	35						70		90					■	■		

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

718... - VHM - Zentrierbohrer  
Solid carbide center drill



A



Ø d1	Ø d2	l1	l2	f
0,5	3,15	25	0,8	0,010
0,8	3,15	25	1,1	0,010
1,0	3,15	31,5	1,3	0,020
1,25	3,15	31,5	1,6	0,020
1,6	4,0	35,5	2,0	0,020
2,0	5,0	40	2,5	0,050
2,5	6,3	45	3,1	0,060
3,15	8,0	50	3,9	0,080
4,0	10,0	56	5,0	0,100
5,0	12,5	63	6,3	0,100
6,3	16,0	71	8,0	0,150

Bestellbeispiel / Orderexample: 718.010.2,0

Werk-  
norm

Universal

Unbeschichtet  
uncoated  
.010

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet □ bedingt geeignet				
Vc	180	180	160	80	80	65	50	35						35	30	70			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

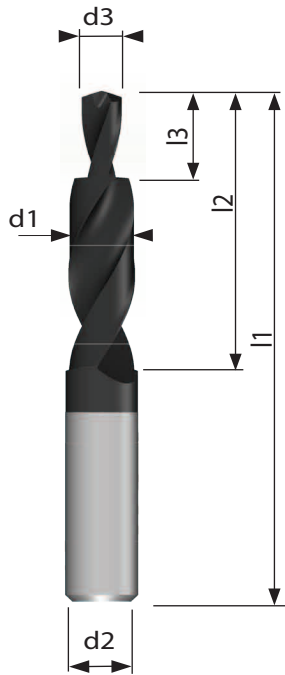


950... - VHM - Stufenbohrer für Zylinderschrauben  
Solid carbide step drill for socket head cap screws



A

Senkung 180°  
Sinking 180°



Ø d1	Ø d2	Ø d3	M	l1	l2	l3	f
6,0	6	3,4	M3	66	28	9	0,080
8,0	8	4,5	M4	80	37	11	0,080
10,0	10	5,5	M5	89	43	13	0,080
11,0	12	6,6	M6	95	47	15	0,100
15,0	16	9,0	M8	110	56	19	0,110
18,0	18	11,0	M10	123	62	23	0,110

Bestellbeispiel / Orderexample: 950.027.6,0

Werknorm  
Universal  
ALTiN  
.027

Eignung / Vc (m/min)	Alu	Alu	Alu	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	INOX	INOX	GG(G)	TITAN	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N			GFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet				
Vc	260	180	180	90	90	90	60	35						35	30	150				■				

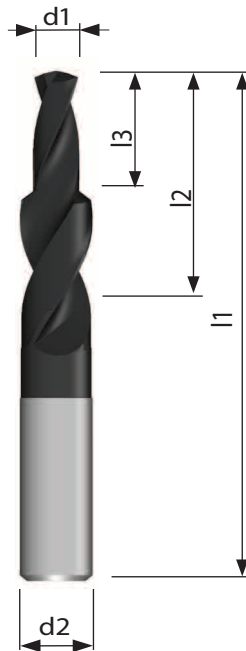
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

960... - VHM - Stufenbohrer für Gewindekernbohrungen  
Solid carbide step drill for thread core holes



A

Senkung 90°  
Sinking 90°



Ø d1	Ø d2	l1	l2	l3	f
2,5	6	66	20	8,8	0,060
3,3	6	66	24	11,4	0,060
4,2	6	66	28	13,6	0,080
5,0	8	79	34	16,5	0,080
6,8	10	89	47	21,0	0,080
8,5	12	102	55	25,5	0,080
10,2	14	107	60	30,0	0,080
12,0	16	115	65	34,5	0,100
14,0	18	123	73	38,5	0,110

Bestellbeispiel / Orderexample: 960.027.5,0

Werk-  
norm

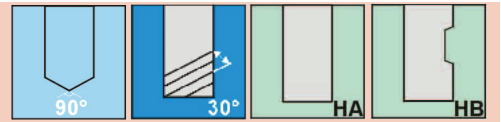
Universal

ALTIN  
.027

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N					
Vc	260	180	180	90	90	90	60	35						35	30	150							

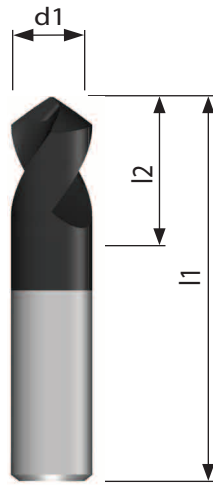
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

900... - VHM - NC-Anbohrer 90°  
Solid carbide NC-Drill 90°



A

Werknorm  
Universal  
Unbeschichtet  
uncoated  
.010  
ALTIN  
.027



\*HB ab Ø6

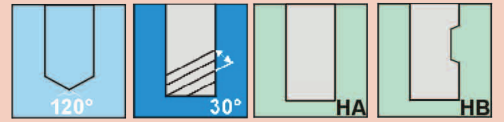
Ø d1	l1	l2	f
3,0	38	8	0,015-0,030
4,0	50	10	0,015-0,030
4,0-L	120	10	0,015-0,030
5,0	50	13	0,015-0,030
5,0-L	130	13	0,015-0,030
6,0	57	13	0,015-0,030
6,0-L	130	13	0,015-0,030
8,0	63	19	0,015-0,030
8,0-L	160	19	0,015-0,030
10,0	66	20	0,015-0,030
10,0-L	180	20	0,015-0,030
12,0	73	22	0,015-0,030
12,0-L	200	22	0,015-0,030
16,0	82	24	0,015-0,030
16,0-L	220	24	0,015-0,030
20,0	92	30	0,015-0,030
20,0-L	220	30	0,015-0,030

Bestellbeispiel / Orderexample: 900.027.3,0

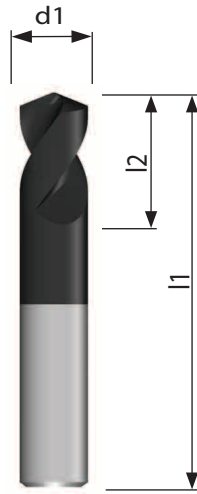
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet					
Vc	220	220	200	90	80	65	55							35	30	100									

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

970... - VHM - NC-Anbohrer 120°  
Solid carbide NC-Drill 120°



A



Ø d1	l1	l2	f
3,0	38	8	0,015-0,030
4,0	50	10	0,015-0,030
5,0	50	13	0,015-0,030
6,0	57	13	0,015-0,030
8,0	63	19	0,015-0,030
10,0	66	20	0,015-0,030
12,0	73	22	0,015-0,030
16,0	82	24	0,015-0,030
20,0	92	30	0,015-0,030

Bestellbeispiel / Orderexample: 970.010.3,0

**Werksnorm**

**Universal**

Unbeschichtet  
uncoated  
.010

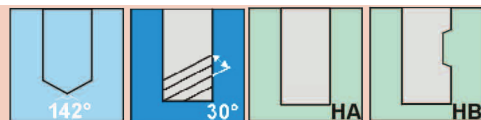
**ALTIN**  
.027

\*HB ab Ø6

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet		□ bedingt geeignet		
Vc	220	220	200	90	80	65	55							35	30	100							

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

924... - VHM - NC-Anbohrer 142°  
Solid carbide NC-Drill 142°



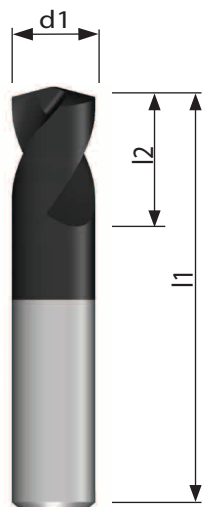
A

**Werk-norm**

**Universal**

Unbeschichtet  
uncoated  
.010

**ALTIN**  
.027



\*HB ab Ø6

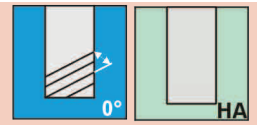
Ød1	l1	l2	f
3,0	38	8	0,015-0,030
4,0	50	10	0,015-0,030
4,0-L	120	10	0,015-0,030
5,0	50	13	0,015-0,030
5,0-L	130	13	0,015-0,030
6,0	57	15	0,015-0,030
6,0-L	130	15	0,015-0,030
8,0	63	19	0,015-0,030
8,0-L	160	19	0,015-0,030
10,0	66	20	0,015-0,030
10,0-L	180	20	0,015-0,030
12,0	73	22	0,015-0,030
12,0-L	200	22	0,015-0,030
16,0	82	24	0,015-0,030
16,0-L	220	24	0,015-0,030
20,0	92	30	0,015-0,030
20,0-L	220	30	0,015-0,030

Bestellbeispiel / Orderexample: 924.010.3,0

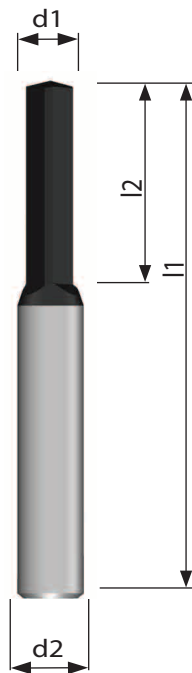
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vc	220	220	200	90	80	65	55							35	30	100				<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

# 510... - VHM - Gewindeausbohrwerkzeug Solid carbide thread-outdrilling-tool



A



Ø d1	Ø d2	l1	l2	z	M
3,3	6	50	15	3	M4
4,2	6	50	15	3	M5
5,0	6	50	15	3	M6
6,8	8	60	20	3	M8
8,5	10	70	25	3	M10
10,2	12	75	30	3	M12
12,0	12	75	30	3	M14
14,0	14	100	40	3	M16
15,5	16	100	40	3	M18
17,5	18	100	50	3	M20

Bestellbeispiel / Orderexample: 510.060.3,3

Werknorm  
Universal  
ALTiN  
.060

Eignung / Vc (m/min)	Alu	Alu	Alu	Stahl										INOX	INOX	GG(G)	TITAN	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N			GFK						
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet				
Vc																								

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

### Bedienungsanleitung für VHM-Gewindeausbohrwerkzeug:

Das Ausbohren muss trocken, bei ca. 1500-3500 U/min mit einem Vorschub von 0,1 mm/U, erfolgen. Durch Verwendung des passenden Kernlochbohrers wird der Kern des Gewindebohrers schnell ausgebohrt und die Reste des Gewindebohrers können sauber aus dem Bohrloch entfernt werden.

Das Werkstück muss sehr stabil gespannt werden, damit bei den hohen Drehzahlen kein Verschieben möglich ist.

Kurz vor dem Ende des Ausbohrvorgangs wird ein Vibrieren feststellbar. Der Ausbohrer sollte nun entfernt werden. Jetzt ist es möglich, mit einem Gewindebohrer ein neues Gewinde zu schneiden.

Aufgrund der hohen Beanspruchung beim Ausbohren, müssen die Schneidkanten des VHM-Gewindebohrerausbohrers von Zeit zu Zeit nachgeschärft werden, um optimale Ergebnisse zu erzielen.

### Instructions for Solid Carbide Thread-outdrilling-tool:

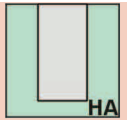
The drilling must be dry, at approximately 1500-3500 U / min with a feed made of 0.1 mm / rev. By using the appropriate core hole drill core drilled out of the tap is fast and the remnants of the tap can be cleanly removed from the hole.

The workpiece must be very stable excited to be at high speeds is not moving.

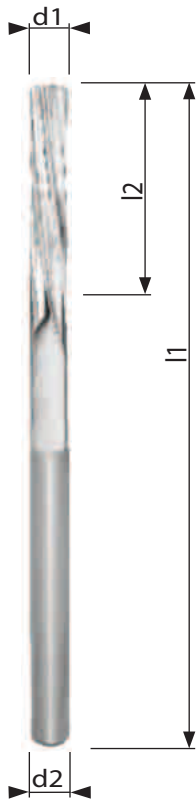
Shortly before the end of a vibration is detected Ausbohrvorgangs. The Ausbohrer should now be removed. Now it is possible to cut with a tap a new thread.

Due to the high stress during drilling, the cutting edges of carbide Gewindebohrerausbohrers from time to time be sharpened in order to achieve optimal results.

990... - VHM - Maschinenreibahlen - kurz  
Solid carbide reamers - short



A



Ø d1	Ø d2	l1	l2	NL	z	fz
0,48 - 0,53	1,5	35	5	10	4	0,090
0,54 - 0,59	1,5	35	5	10	4	0,100
0,60 - 0,69	1,5	35	6	12	4	0,120
0,70 - 0,79	1,5	35	6	12	4	0,120
0,80 - 0,90	1,5	35	6	24	4	0,120
0,91 - 1,00	1,5	35	8	24	4	0,120
1,01 - 1,20	1,5	35	10	24	4	0,120
1,21 - 1,50	1,5	40	14	25	4	0,120
1,51 - 2,00	2,0	45	16	28	4	0,120
2,01 - 2,40	2,0	50	18	29	4	0,120
2,41 - 2,70	2,0 - 2,5	50	20	34	4	0,120
2,71 - 3,10	2,5 - 3,0	60	20	39	4-6	0,120
3,11 - 3,70	3,0 - 3,5	60	22	37	6	0,120
3,71 - 4,10	3,5 - 4,0	65	24	40	6	0,120
4,11 - 4,60	4,0 - 4,5	65	24	40	6	0,120
4,61 - 4,90	4,5 - 5,0	65	26	38	6	0,120
4,91 - 5,20	5,0	75	28	46	6	0,120
5,21 - 5,70	5,0	75	28	46	6	0,120
5,71 - 6,20	5,0 - 6,0	75	28	46	6	0,120
6,21 - 6,60	6,0	80	30	49	6	0,120
6,61 - 6,90	6,0 - 7,0	80	30	49	6	0,120
6,91 - 7,20	7,0	90	35	54	6	0,120
7,21 - 7,70	7,0	90	35	54	6	0,120
7,71 - 8,20	7,0 - 8,0	95	35	59	6	0,120
8,21 - 8,70	8,0	95	35	59	6	0,150
8,71 - 8,90	8,0 - 9,0	100	35	64	6	0,150
8,91 - 9,20	9,0	100	35	64	6	0,150
9,21 - 9,70	9,0	100	35	64	6	0,150
9,71 - 10,20	9,0 - 10,0	100	35	64	6	0,150
10,21 - 10,70	10,0	100	35	64	6	0,150
10,71 - 10,90	10,0 - 11,0	100	35	64	6	0,150
10,91 - 11,20	11,0	100	35	64	6	0,150
11,21 - 11,70	11,0	100	35	64	6	0,150
11,71 - 12,10	11,0 - 12,0	100	35	64	6	0,150
12,11 - 12,60	12,0	100	35	64	6	0,150
12,61 - 13,10	12,0 - 13,0	100	35	64	6	0,150
13,11 - 14,00	13,0 - 14,0	100	35	64	6	0,150

Ausführung  
Blanke Ausführung  
Form B  
Ungleiche Teilung  
Rechtsschneidend, Linksspirale,  
1/100-Ausführung, Toleranz  
0/+0,005 mm

Universal

Execution  
uncoated  
Form B  
Unequal division  
Right-hand cut, left hand spiral,  
1/100-Ausführung, tolerance  
0 / +0.005 mm

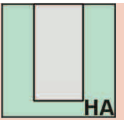
Unbeschichtet  
uncoated  
.010

Bestellbeispiel / Orderexample: 990.010.1,0

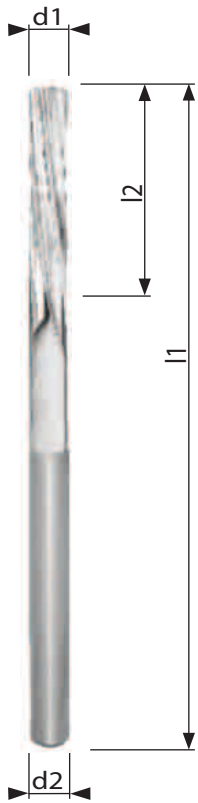
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)		TITAN	Graphit	Cooling				
	Kunststoff	Alu	Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N			GFK	CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N						
Vc		20	20	13	13	10	8	6						10	8	8								

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

991... - VHM - Maschinenreibahlen mit Zylinderschaft  
Solid carbide reamers with cylindrical shank



A



Ø d1	Ø d2	l1	l2	z	fz
1,00	1,00	40	5	4	0,120
1,10	1,10	40	7	4	0,120
1,20	1,20	40	7	4	0,120
1,30	1,30	40	7	4	0,120
1,40	1,40	40	8	4	0,120
1,50	1,50	40	8	4	0,120
1,60	1,60	43	9	4	0,120
1,70	1,70	46	10	4	0,120
1,80	1,80	45	10	4	0,120
1,90	1,90	46	10	4	0,120
2,00	2,00	49	11	4	0,120
2,10	2,10	49	11	4	0,120
2,20	2,20	53	12	4	0,120
2,30	2,30	53	12	4	0,120
2,40	2,40	54	14	6	0,120
2,50	2,50	57	14	6	0,120
2,60	2,60	57	14	6	0,120
2,70	2,70	61	15	6	0,120
2,80	2,80	61	15	6	0,120
2,90	2,90	61	15	6	0,120
3,00	3,00	61	15	6	0,120
3,10	3,10	65	16	6	0,120
3,20	3,20	65	16	6	0,120
3,30	3,30	65	16	6	0,120
3,40	3,40	70	18	6	0,120
3,50	3,50	70	18	6	0,120
3,60	3,60	70	18	6	0,120
3,70	3,70	70	18	6	0,120
3,80	3,80	75	19	6	0,120
3,90	3,90	75	19	6	0,120
4,00	4,00	75	19	6	0,120
4,10	4,10	75	19	6	0,120
4,20	4,20	75	19	6	0,120
4,30	4,30	80	21	6	0,120
4,40	4,40	80	21	6	0,120
4,50	4,50	80	21	6	0,120
4,60	4,60	80	21	6	0,120
4,70	4,70	80	21	6	0,120
4,80	4,80	86	23	6	0,120
4,90	4,90	86	23	6	0,120
5,00	5,00	86	23	6	0,120
5,10	5,10	86	23	6	0,120

Ø d1	Ø d2	l1	l2	z	fz
5,20	5,20	86	23	6	0,120
5,30	5,30	86	23	6	0,120
5,40	5,40	93	26	6	0,120
5,50	5,50	92	26	6	0,120
5,60	5,60	93	26	6	0,120
5,70	5,70	93	26	6	0,120
5,80	5,80	93	26	6	0,120
5,90	5,90	93	26	6	0,120
6,00	6,00	93	26	6	0,120
6,50	6,50	101	28	6	0,120
7,00	7,00	109	31	6	0,120
7,50	7,50	109	31	6	0,120
8,00	8,00	117	33	6	0,120
8,10	8,10	117	33	6	0,150
8,20	8,20	117	33	6	0,150
8,50	8,50	117	33	6	0,150
9,00	9,00	125	36	6	0,150
9,50	9,50	125	36	6	0,150
10,00	10,00	133	38	6	0,150
10,20	10,20	133	38	6	0,150
10,50	10,50	133	38	6	0,150
11,00	11,00	142	41	6	0,150
11,50	11,50	142	41	6	0,150
12,00	12,00	151	44	6	0,150
12,50	12,50	151	44	6	0,150
13,00	13,00	151	44	6	0,150
14,00	14,00	160	47	8	0,150
15,00	15,00	162	47	8	0,150
16,00	16,00	162	47	8	0,150

Bestellbeispiel / Orderexample: 991.010.1,0

Ausführung	Execution
Blanke Ausführung	uncoated
Form B	Form B
Ungleiche Teilung	Unequal division
Rechtsschneidend,	Right-hand cutting,
Linksspirale, Toleranz H7	Left spiral, Tolerance H7

Universal

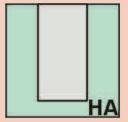
Unbeschichtet  
uncoated  
.010

Eignung / Vc (m/min)	Alu	Alu	Alu	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	INOX	INOX	GG(G)	TITAN	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N			GFK						
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet				
Vc		20	20	13	13	10	8	6						10	8	8			<input checked="" type="checkbox"/>					

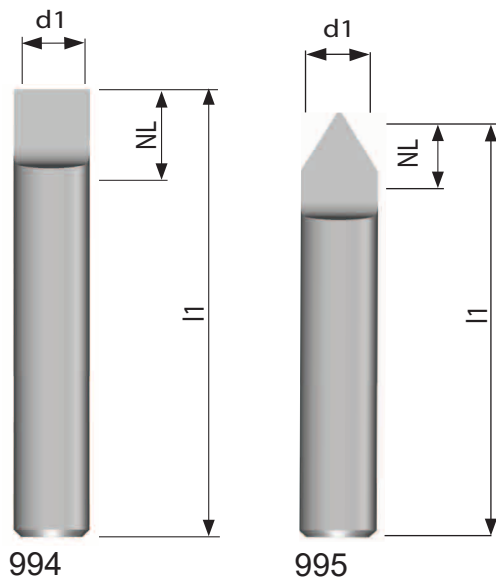
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.



# 994/995... - VHM - Gravierstichel Solid carbide gravers



A



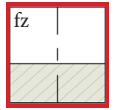
**Werksnorm**  
Unbeschichtet  
uncoated  
.010

994	Ø d1	l1	NL
-----	------	----	----

995 60°	Ø d1	l1	NL
---------	------	----	----

995 90°	Ø d1	l1	NL
---------	------	----	----

995 100°	Ø d1	l1	NL
----------	------	----	----



2,0	100	3,0
2,5	100	4,0
3,0	100	4,5
4,0	100	6,0
5,0	100	7,5
6,0	100	9,0
7,0	100	10,0
8,0	100	12,0
9,0	100	13,5
10,0	100	15,0
11,0	100	16,5
12,0	100	18,0
14,0	100	21,0
15,0	100	22,5
16,0	100	24,0
18,0	100	27,0
20,0	100	30,0

2,0	100	3,0
2,5	100	4,0
3,0	100	4,5
4,0	100	6,0
5,0	100	7,5
6,0	100	9,0
7,0	100	10,0
8,0	100	12,0
9,0	100	13,5
10,0	100	15,0
11,0	100	16,5
12,0	100	18,0
14,0	100	21,0
16,0	100	24,0

2,0	100	3,0
2,5	100	4,0
3,0	100	4,5
4,0	100	6,0
5,0	100	7,5
6,0	100	9,0
7,0	100	10,0
8,0	100	12,0
9,0	100	13,5
10,0	100	15,0
11,0	100	16,5
12,0	100	18,0
14,0	100	21,0
16,0	100	24,0

2,0	100	3,0
2,5	100	4,0
3,0	100	4,5
4,0	100	6,0
5,0	100	7,5
6,0	100	9,0
7,0	100	10,0
8,0	100	12,0
9,0	100	13,5
10,0	100	15,0
11,0	100	16,5
12,0	100	18,0
14,0	100	21,0
16,0	100	24,0

0,005
0,008
0,010
0,020
0,030
0,030
0,040
0,040
0,040
0,060
0,060
0,060
0,080
0,080
0,080

Bestellbeispiel/orderexample: 994.010.3,0

Bestellbeispiel/orderexample: 995.010.3,0-60°

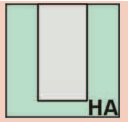
Bestellbeispiel/orderexample: 995.010.3,0-90°

Bestellbeispiel / Orderexample: 995.010.3,0-100°

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)		TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff	Alu	Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N									
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet □ bedingt geeignet					
Vc	160	140	100	70	60	55	35	35						40		60								

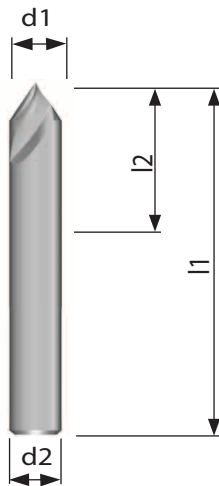
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen. Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

996... - VHM - Gravierfräser 60°  
Solid carbide grave milling cutter 60°



A

Werk-  
norm  
  
Universal  
  
ALTIN  
.025



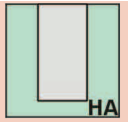
Ø d1	Ø d2	l1	l2	fz
3,0	3	40	10	0,010
4,0	4	40	10	0,020
6,0	6	50	10	0,030

Bestellbeispiel / Orderexample: 996.025.3,0

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet			
Vc	160	140	100	70	60	55	35	35						40		60							

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

554/555/556... - VHM - Rundstab geschliffen h6 mit Fase  
Solid carbide round bar h6 grinded with chamfer



A

**Ausführung**

Hartmetall-Sorte 10% Co Feinstkorn  
Toleranz h6

**Einsatzbereich**

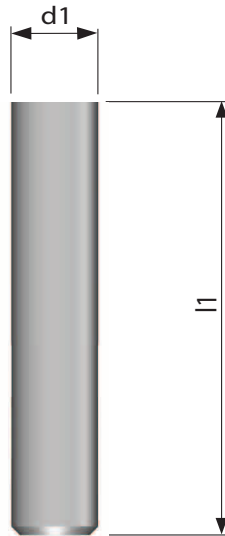
Allgemeiner Einsatz für rotierende  
Werkzeuge, Fräser und Reibahlen

**Execution**

Carbide grade 10% Co Submicron  
tolerance h6

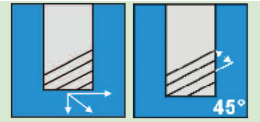
**Application**

General use for rotary tools, drills  
and reamers



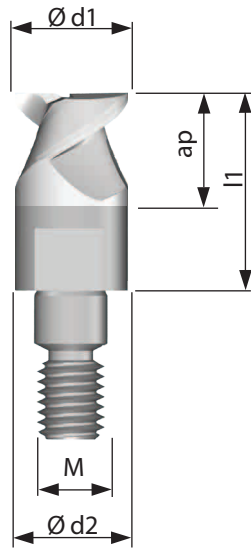
554		555		556	
d1	l	d1	l	d1	l
2,00	100	2,0	330	3,0	38
3,00	100	3,0	330	4,0	50
4,00	100	4,0	330	5,0	50
5,00	100	5,0	330	6,0	50
6,00	100	6,0	330	6,0	54
7,00	100	7,0	330	8,0	58
8,00	100	8,0	330	8,0	63
9,00	100	9,0	330	10,0	66
10,00	100	10,0	330	10,0	72
11,00	100	11,0	330	12,0	73
12,00	100	12,0	330	12,0	83
13,00	100	13,0	330	14,0	75
14,00	100	14,0	330	14,0	83
15,00	100	15,0	330	16,0	82
16,00	100	16,0	330	16,0	92
17,00	100	17,0	330	18,0	84
18,00	100	18,0	330	18,0	92
19,00	100	19,0	330	20,0	92
20,00	100	20,0	330	20,0	104
25,00	100	21,0	330	25,0	104
		22,0	330	25,0	112
		23,0	330		
		24,0	330		
		25,0	330		
		26,0	330		
		28,0	330		
		30,0	330		
		32,0	330		
Bestellbeispiel/order-example: 554.010.3,0		Bestellbeispiel/order-example: 555.010.3,0		Bestellbeispiel/order-example: 556.010.3,0	

1500... - VHM - Alucutter, z2  
Solid carbide aluminium milling cutter, z2



A

- Werksnorm
- HSC
- HPC
- geläppt
- ALCN  
.035



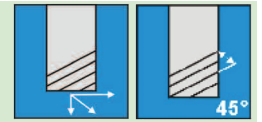
Ø d1	Ø d2	M	l1	ap	Z	fz Alu	fz Alu
8,0	7,8	M5	15	9	2	0,030	0,040
10,0	9,8	M6	17	10	2	0,040	0,050
12,0	11,8	M6	18	11	2	0,050	0,080
13,0	12,8	M8	18	12	2	0,050	0,080
16,0	15,8	M10	21	15	2	0,060	0,080
20,0	19,8	M10	25	19	2	0,090	0,120
25,0	24,8	M12	35	24	2	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 1500.035.16,0

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet			
.010	170	125	100																				
.035	450	450	400																				

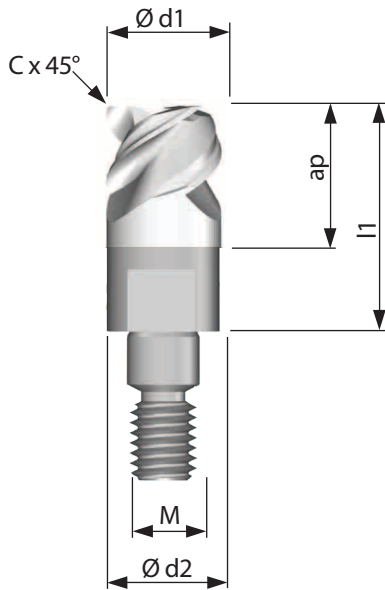
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1501... - VHM - Alucutter, z3  
Solid carbide aluminium milling cutter, z3



A

- Werksnorm
- HSC
- HPC
- geläppt
- ALCN
- .035



Ø d1	Ø d2	M	l1	ap	C	Z	fz	fz
8,0	7,8	M5	15	9	0,2	3	0,030	0,040
10,0	9,8	M6	17	10	0,2	3	0,040	0,050
12,0	11,8	M6	18	11	0,2	3	0,050	0,060
13,0	12,8	M8	18	12	0,2	3	0,050	0,060
16,0	15,8	M10	21	15	0,2	3	0,060	0,080
20,0	19,8	M10	25	19	0,2	3	0,090	0,120
25,0	24,8	M12	35	24	0,3	3	0,120	0,140

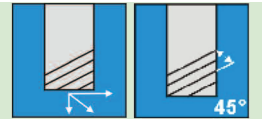
Bestellbeispiel / Orderexample: 1501.035.16,0

Verlängerungen siehe Seite 392 - 400  
Extensions you can see on page 392 - 400

Eignung / Vc (m/min)	Alu	Alu	Alu	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	INOX	INOX	GG(G)	TITAN	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N			GFK						
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet	<input type="checkbox"/> bedingt geeignet				
.010	170	125	100																<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
.035	450	450	400																<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

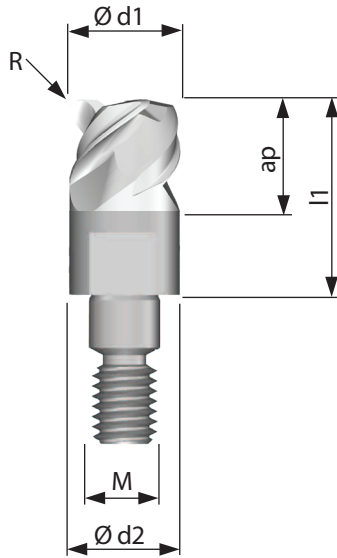
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1502... - VHM - Alucutter mit Eckenradius, z3  
Solid carbide aluminium milling cutter with corner radius, z3



A

- Werksnorm
- HSC
- HPC
- geläppt
- ALCN  
.035



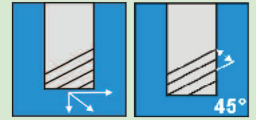
Ø d1	Ø d2	M	l1	ap	R	Z	fz	fz
							Alu	Alu
8,0	7,8	M5	15	9	0,5	3	0,030	0,040
8,0	7,8	M5	15	9	1,0	3	0,030	0,040
10,0	9,8	M6	17	10	0,5	3	0,040	0,050
10,0	9,8	M6	17	10	1,0	3	0,040	0,050
12,0	11,8	M6	18	11	0,5	3	0,050	0,070
12,0	11,8	M6	18	11	1,0	3	0,050	0,070
13,0	12,8	M8	18	12	0,5	3	0,050	0,070
13,0	12,8	M8	18	12	1,0	3	0,050	0,070
16,0	15,8	M10	21	15	2,0	3	0,060	0,080
16,0	15,8	M10	21	15	4,0	3	0,060	0,080
20,0	19,8	M10	25	19	4,0	3	0,090	0,120
20,0	19,8	M10	25	19	5,0	3	0,090	0,120
25,0	24,8	M12	35	24	5,0	3	0,120	0,140
25,0	24,8	M12	35	24	6,0	3	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 1502.035.16,0

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
	Kunststoff	Alu	Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet					
.010	170	125	100																						
.035	450	450	400																						

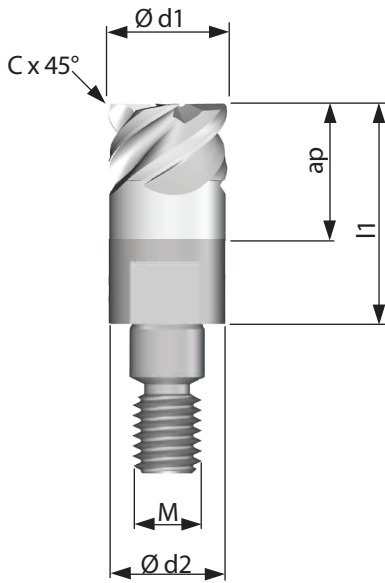
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1503... - VHM - Alucutter - Schrupp/Schlicht, z4  
Solid carbide aluminium milling cutter - roughing/finishing, z4



A

- Werknorm
- HSC
- HPC
- geläppt
- ALCN
- .035



Ø d1	Ø d2	M	l1	ap	C	Z	fz	fz
8,0	7,8	M5	15	9	0,2	4	0,030	0,040
10,0	9,8	M6	17	10	0,2	4	0,040	0,050
12,0	11,8	M6	18	11	0,2	4	0,050	0,070
13,0	12,8	M8	18	12	0,2	4	0,050	0,070
16,0	15,8	M10	21	15	0,2	4	0,060	0,080
20,0	19,8	M10	25	19	0,2	4	0,090	0,120
25,0	24,8	M12	35	24	0,3	4	0,120	0,140

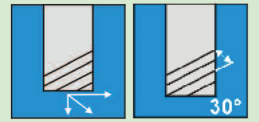
Bestellbeispiel / Orderexample: 1503.035.16,0

Verlängerungen siehe Seite 392 - 400  
Extensions you can see on page 392 - 400

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N					
.010	170	125	100																				
.035	450	450	400																				

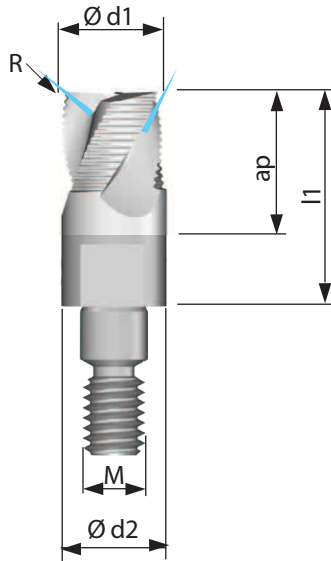
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1504... - VHM - Schruppfräser, IKZ, z3  
Solid carbide aluminium milling cutter, inner coolant, z3



A

- Werksnorm
- HSC
- HPC
- geläppt
- ALCN .035



Ø d1	Ø d2	M	l1	ap	R	Z	fz	fz
8,0	7,8	M5	20	9	0,4	3	0,030	0,040
10,0	9,8	M6	22	10	0,4	3	0,040	0,050
12,0	11,8	M6	23	11	0,4	3	0,050	0,070
13,0	12,8	M8	23	12	0,4	3	0,050	0,070
16,0	15,8	M10	26	15	0,4	3	0,060	0,080
20,0	19,8	M10	30	19	0,4	3	0,090	0,120
25,0	24,8	M12	40	24	0,5	3	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 1504.035.16,0

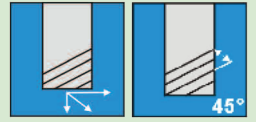
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet					
.010	170	125	100																						
.035	450	450	400																						

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.



1505... - VHM - Alucutter, IKZ, z3

Solid carbide aluminium milling cutter, inner coolant, z3



A

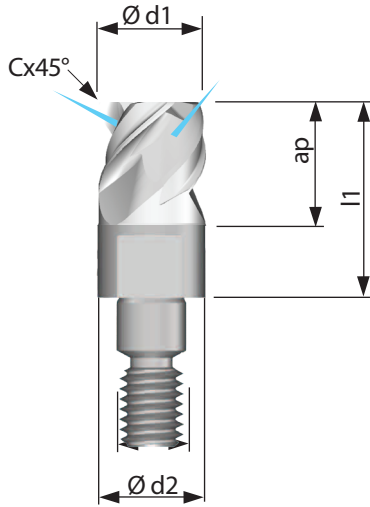
Werknorm

HSC

HPC

geläppt

ALCN .035



Ø d1	Ø d2	M	l1	ap	C	Z	fz	fz
8,0	7,8	M5	15	9	0,2	3	0,030	0,040
10,0	9,8	M6	17	10	0,2	3	0,040	0,050
12,0	11,8	M6	18	11	0,2	3	0,050	0,070
13,0	12,8	M8	18	12	0,2	3	0,050	0,070
16,0	15,8	M10	21	15	0,2	3	0,060	0,080
20,0	19,8	M10	25	19	0,2	3	0,090	0,120
25,0	24,8	M12	35	24	0,3	3	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 1505.035.16,0

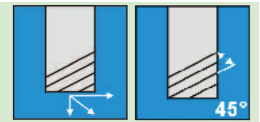
Verlängerungen siehe Seite 392 - 400

Extensions you can see on page 392 - 400

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet □ bedingt geeignet				
.010	170	125	100																				
.035	450	450	400																				

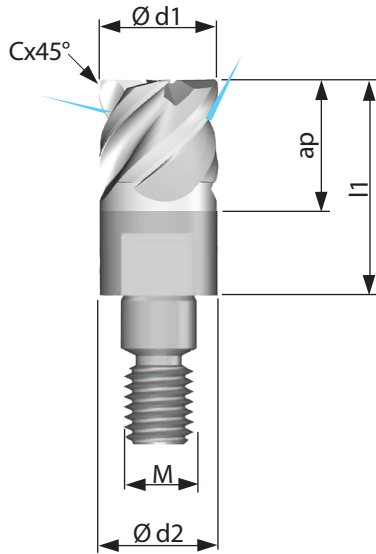
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen. Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1506... - VHM - Alucutter - Schrupp/Schlicht, IKZ, z4  
Solid carbide aluminium milling cutter - roughing/finishing



A

- Werksnorm
- HSC
- HPC
- geläppt
- Unbeschichtet  
uncoated  
.010
- ALCN  
.035



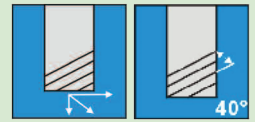
Ø d1	Ø d2	M	l1	ap	C	Z	fz	fz
8,0	7,8	M5	15	9	0,2	4	0,030	0,040
10,0	9,8	M6	17	10	0,2	4	0,040	0,050
12,0	11,8	M6	18	11	0,2	4	0,050	0,070
13,0	12,8	M8	18	12	0,2	4	0,050	0,070
16,0	15,8	M10	21	15	0,2	4	0,060	0,080
20,0	19,8	M10	25	19	0,2	4	0,090	0,120
25,0	24,8	M12	35	24	0,3	4	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 1506.035.16,0

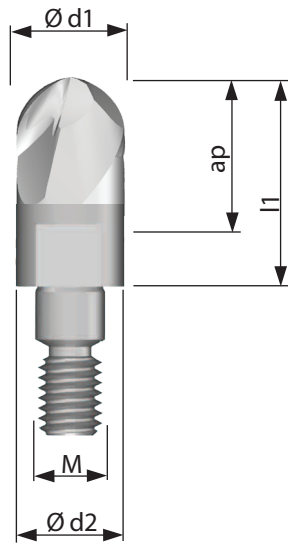
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet			
.010	170	125	100																				
.035	450	450	400																				

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1507... - VHM - Radius-Alucutter, z2  
Solid carbide aluminium radius milling cutter, z2



A



Ø d1	Ø d2	M	l1	ap	Z	fz Alu	fz Alu
8,0	7,8	M5	15	6	2	0,030	0,040
10,0	9,8	M6	17	7,5	2	0,040	0,050
12,0	11,8	M6	18	9	2	0,050	0,070
13,0	12,8	M8	18	10	2	0,050	0,070
16,0	15,8	M10	21	12	2	0,060	0,080
20,0	19,8	M10	25	15	2	0,090	0,120
25,0	24,8	M12	35	16	2	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 1507.035.16,0

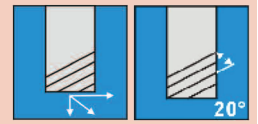
Verlängerungen siehe Seite 392 - 400  
Extensions you can see on page 392 - 400

Werknorm  
**HSC**  
Unbeschichtet  
uncoated  
.010  
**ALCN**  
.035

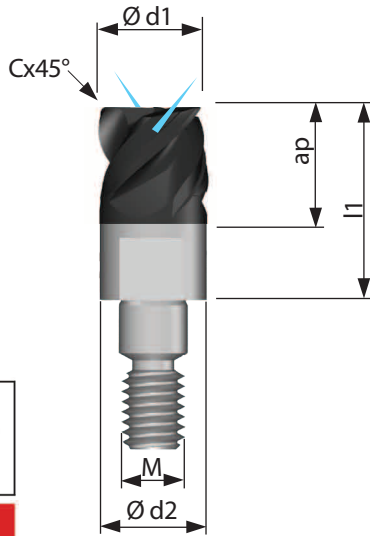
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet					
.010	170	125	100																						
.035	450	450	400																						

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1508... - VHM - Helixfräser, IKZ, z3  
Solid carbide helix milling cutter, inner coolant, z3



A



Ø d1	Ø d2	M	l1	ap	Dmin	Dmax	C	z	fz
8,0	7,8	M5	15	9	10	16	0,25	3	0,040
10,0	9,8	M6	17	10	12	18	0,25	3	0,060

Bestellbeispiel / Orderexample: 1508.025.10,0

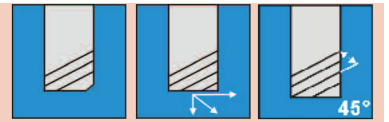
Werk-  
norm  
**Universal**  
**ALTIN**  
**.025**



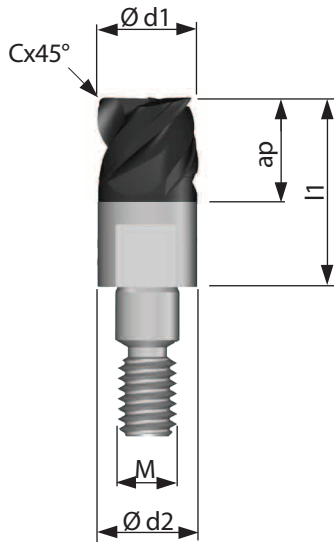
Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	■	□ bedingt geeignet	□
Vc	170	125	100																	■		□	□

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1509... - VHM - INOX, z3  
Solid carbide milling cutter - INOX, z3



A



Werknorm  
Universal  
HSC  
ALTIN .025  
INOX  
INCONEL

Ø d1	Ø d2	M	l1	ap	C	Z	fz	fz
8,0	7,8	M5	15	9	0,10	3	0,050	0,080
10,0	9,8	M6	17	10	0,10	3	0,060	0,090
12,0	11,8	M6	18	11	0,15	3	0,070	0,100
13,0	12,8	M8	18	12	0,15	3	0,070	0,100
16,0	15,8	M10	21	15	0,20	3	0,080	0,120
20,0	19,8	M10	25	19	0,20	3	0,100	0,150
25,0	24,8	M12	35	24	0,20	3	0,120	0,150

Bestellbeispiel / Orderexample: 1509.025.16,0

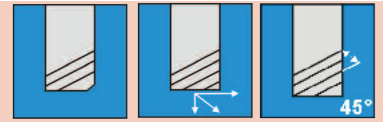
Verlängerungen siehe Seite 392 - 400

Extensions you can see on page 392 - 400

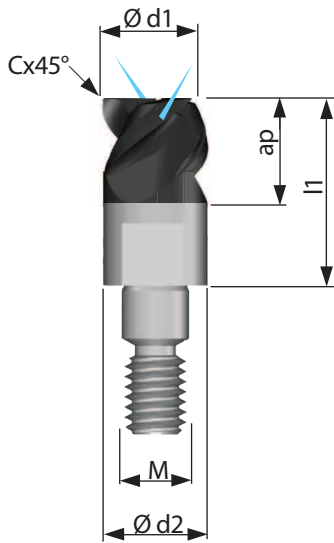
Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	■	□ bedingt geeignet	□	■	■
Vc		280	200	130	110	100	70	60						70	60	90								

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1510... - VHM - Fräser - INOX, IKZ, z3  
Solid carbide milling cutter - INOX, inner coolant, z3



A



Ø d1	Ø d2	M	l1	ap	C	Z	fz	fz
8,0	7,8	M5	15	9	0,10	3	0,050	0,080
10,0	9,8	M6	17	10	0,10	3	0,060	0,090
12,0	11,8	M6	18	11	0,15	3	0,070	0,100
13,0	12,8	M8	18	12	0,15	3	0,070	0,100
16,0	15,8	M10	21	15	0,20	3	0,080	0,120
20,0	19,8	M10	25	19	0,20	3	0,100	0,150
25,0	24,8	M12	35	24	0,20	3	0,120	0,150

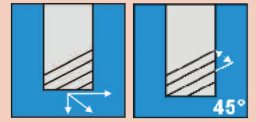
Bestellbeispiel / Orderexample: 1510.025.16,0

Werknorm  
Universal  
HSC  
ALTIN .025  
INCONEL  
INOX

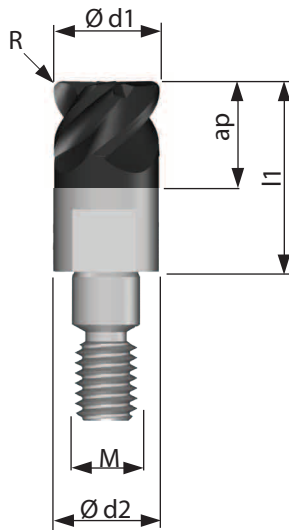
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet □ bedingt geeignet				
Vc		280	200	130	110	100	70	60						70	60	90							

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1511... - VHM - Fräser, z4  
Solid carbide milling cutter, z4



A



Ø d1	Ø d2	M	l1	ap	R	Z	fz	fz
8,0	7,8	M5	15	9	0,0	4	0,050	0,080
8,0	7,8	M5	15	9	0,5	4	0,050	0,080
10,0	9,8	M6	17	10	0,0	4	0,060	0,090
10,0	9,8	M6	17	10	0,5	4	0,060	0,090
12,0	11,8	M6	18	11	0,0	4	0,070	0,100
12,0	11,8	M6	18	11	0,5	4	0,070	0,100
12,0	11,8	M6	18	11	1,0	4	0,070	0,100
13,0	12,8	M8	18	12	0,0	4	0,070	0,100
13,0	12,8	M8	18	12	0,5	4	0,070	0,100
13,0	12,8	M8	18	12	1,0	4	0,070	0,100
16,0	15,8	M10	21	15	0,0	4	0,080	0,120
16,0	15,8	M10	21	15	0,5	4	0,080	0,120
16,0	15,8	M10	21	15	1,0	4	0,080	0,120
20,0	19,8	M10	25	19	0,0	4	0,100	0,150
20,0	19,8	M10	25	19	0,5	4	0,100	0,150
20,0	19,8	M10	25	19	1,0	4	0,100	0,150
25,0	24,8	M12	35	24	0,0	4	0,120	0,150
25,0	24,8	M12	35	24	0,5	4	0,120	0,150
25,0	24,8	M12	35	24	1,0	4	0,120	0,150

Bestellbeispiel / Orderexample: 1511.025.16,0-R1,0

Verlängerungen siehe Seite 392 - 400  
Extensions you can see on page 392 - 400

Werk-  
norm

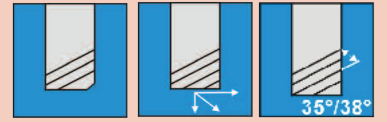
Universal

ALTIN  
.025

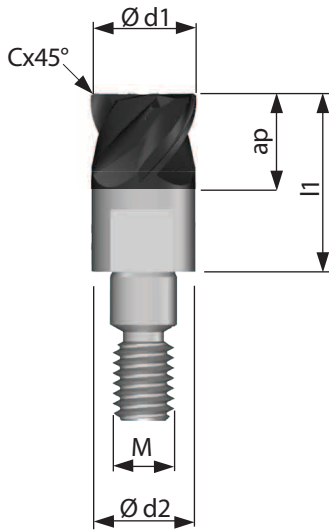
Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet	■	■	■	■
Vc		280	200	130	110	100	70	60						70	60	90								

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1512... - VHM - Fräser - Q35°/38°, z4  
Solid carbide milling cutter - Q35°/38°, z4



A



- Werksnorm
- Universal
- HPC
- ALTIN  
.025

Ø d1	Ø d2	M	l1	ap	C	Z		
8,0	7,8	M5	15	9	0,20	4	0,050	0,060
10,0	9,8	M6	17	10	0,30	4	0,060	0,080
12,0	11,8	M6	18	11	0,30	4	0,070	0,090
13,0	12,8	M8	18	12	0,30	4	0,070	0,090
16,0	15,8	M10	21	15	0,40	4	0,080	0,100
20,0	19,8	M10	25	19	0,50	4	0,100	0,130
25,0	24,8	M12	35	24	0,50	4	0,100	0,130

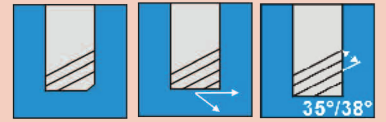
Bestellbeispiel / Orderexample: 1512.025.16,0

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	■	□ bedingt geeignet	□	■	■
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240								

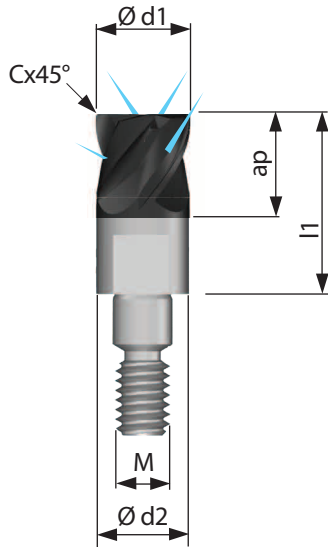
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.



1513... - VHM - Fräser - Q35°/38°, IKZ, z4  
 Solid carbide milling cutter - Q35°/38°, inner coolant, z4



A



- Werks-  
norm
- Universal
- HPC
- ALTIN  
.025

Ø d1	Ø d2	M	l1	ap	C	Z	fz	fz
8,0	7,8	M5	15	9	0,20	4	0,050	0,060
10,0	9,8	M6	17	10	0,30	4	0,060	0,080
12,0	11,8	M6	18	11	0,30	4	0,070	0,090
13,0	12,8	M8	18	12	0,30	4	0,070	0,090
16,0	15,8	M10	21	15	0,40	4	0,080	0,100
20,0	19,8	M10	25	19	0,50	4	0,100	0,130
25,0	24,8	M12	35	24	0,50	4	0,100	0,130

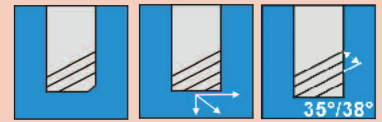
Bestellbeispiel / Orderexample: 1513.025.16,0

Verlängerungen siehe Seite 392 - 400  
 Extensions you can see on page 392 - 400

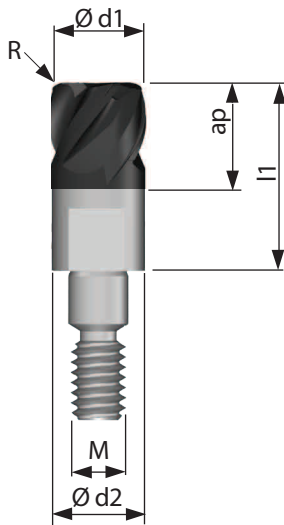
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet					
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240									

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1514... - VHM - Fräser - Q35°/38°, mit Eckenradius, z4  
 Solid carbide milling cutter - Q35°/38°, with corner radius, z4



A



Ø d1	Ø d2	M	l1	ap	R	Z	fz	fz
8,0	7,8	M5	15	9	0,50	4	0,050	0,060
8,0	7,8	M5	15	9	1,00	4	0,050	0,060
8,0	7,8	M5	15	9	1,50	4	0,050	0,060
8,0	7,8	M5	15	9	2,00	4	0,050	0,060
10,0	9,8	M6	17	10	0,50	4	0,060	0,080
10,0	9,8	M6	17	10	1,00	4	0,060	0,080
10,0	9,8	M6	17	10	1,50	4	0,060	0,080
10,0	9,8	M6	17	10	2,00	4	0,060	0,080
12,0	11,8	M6	18	11	0,50	4	0,070	0,090
12,0	11,8	M6	18	11	1,00	4	0,070	0,090
12,0	11,8	M6	18	11	1,50	4	0,070	0,090
12,0	11,8	M6	18	11	2,00	4	0,070	0,090
13,0	12,8	M8	18	12	0,50	4	0,070	0,090
13,0	12,8	M8	18	12	1,00	4	0,070	0,090
13,0	12,8	M8	18	12	1,50	4	0,070	0,090
13,0	12,8	M8	18	12	2,00	4	0,070	0,090
16,0	15,8	M10	21	15	1,00	4	0,080	0,100
16,0	15,8	M10	21	15	1,50	4	0,080	0,100
16,0	15,8	M10	21	15	2,00	4	0,080	0,100
16,0	15,8	M10	21	15	2,50	4	0,080	0,100
20,0	19,8	M10	25	19	1,00	4	0,100	0,130
20,0	19,8	M10	25	19	1,50	4	0,100	0,130
20,0	19,8	M10	25	19	2,00	4	0,100	0,130
20,0	19,8	M10	25	19	2,50	4	0,100	0,130
20,0	19,8	M10	25	19	3,00	4	0,100	0,130
20,0	19,8	M10	25	19	4,00	4	0,100	0,130
20,0	19,8	M10	25	19	5,00	4	0,100	0,130
25,0	24,8	M12	35	24	1,00	4	0,100	0,130
25,0	24,8	M12	35	24	1,50	4	0,100	0,130
25,0	24,8	M12	35	24	2,00	4	0,100	0,130
25,0	24,8	M12	35	24	2,50	4	0,100	0,130
25,0	24,8	M12	35	24	3,00	4	0,100	0,130
25,0	24,8	M12	35	24	4,00	4	0,100	0,130
25,0	24,8	M12	35	24	5,00	4	0,100	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample: 1514.025.16,0-R1,0

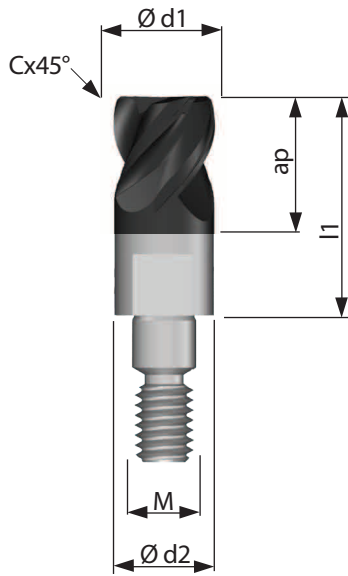
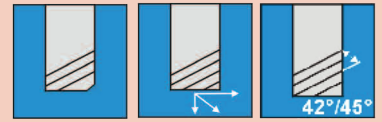
Verlängerungen siehe Seite 392 - 400  
 Extensions you can see on page 392 - 400

Werknorm  
 Universal  
 HPC  
 ALTIN  
 .025

Eignung / Vc (m/min)	Alu	Alu	Alu	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	INOX	INOX	GG(G)	TITAN	Graphit	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N			GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	■	■	■	■	■
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240				■	■	■	■	■

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1515... - VHM - Fräser - Q42°/45°, z4  
 Solid carbide milling cutter - Q42°/45°, z4



Ø d1	Ø d2	M	l1	ap	C	Z		
8,0	7,8	M5	15	9	0,20	4	0,050	0,060
10,0	9,8	M6	17	10	0,30	4	0,060	0,080
12,0	11,8	M6	18	11	0,30	4	0,070	0,090
13,0	12,8	M8	18	12	0,30	4	0,070	0,090
16,0	15,8	M10	21	15	0,40	4	0,080	0,100
20,0	19,8	M10	25	19	0,50	4	0,100	0,130
25,0	24,8	M12	35	24	0,50	4	0,100	0,130

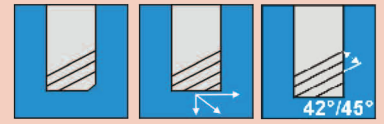
Bestellbeispiel / Orderexample: 1515.025.16,0

Werknorm  
 Universal  
 HPC  
 ALTIN .025  
 INCONEL  
 INOX

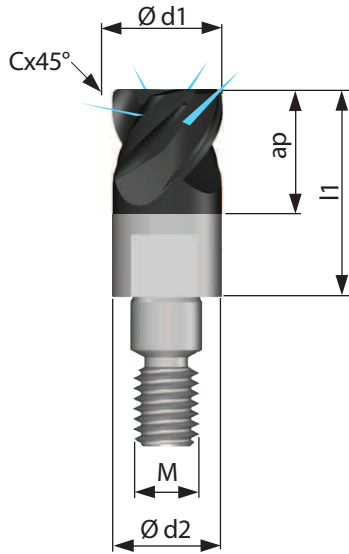
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl									INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N							
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N				
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1516... - VHM - Fräser - Q42°/45°, IKZ, z4  
 Solid carbide milling cutter - Q42°/45°, inner coolant, z4



A



Ø d1	Ø d2	M	l1	ap	C	Z	fz	fz
8,0	7,8	M5	15	9	0,20	4	0,050	0,060
10,0	9,8	M6	17	10	0,30	4	0,060	0,080
12,0	11,8	M6	18	11	0,30	4	0,070	0,090
13,0	12,8	M8	18	12	0,30	4	0,070	0,090
16,0	15,8	M10	21	15	0,40	4	0,080	0,100
20,0	19,8	M10	25	19	0,50	4	0,100	0,130
25,0	24,8	M12	35	24	0,50	4	0,100	0,130

Bestellbeispiel / Orderexample: 1516.025.16,0

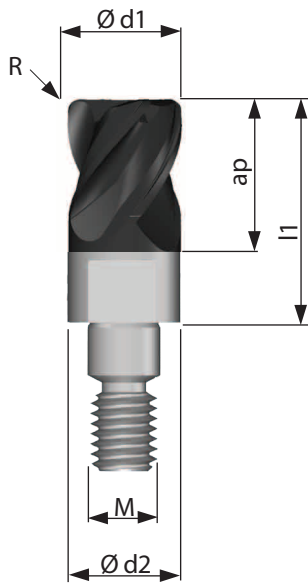
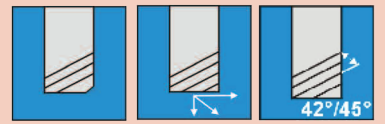
Verlängerungen siehe Seite 392 - 400  
 Extensions you can see on page 392 - 400

Werksnorm  
 Universal  
 HPC INCONEL  
 ALTIN .025 INOX

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet	■	■	■
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240								

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1517... - VHM - Fräser - Q42°/45°, mit Eckenradius, z4  
 Solid carbide milling cutter - Q42°/45°, with corner radius, z4



Ø d1	Ø d1	M	l1	ap	R	Z	fz	fz
8,0	7,8	M5	15	9	0,50	4	0,050	0,060
8,0	7,8	M5	15	9	1,00	4	0,050	0,060
8,0	7,8	M5	15	9	1,50	4	0,050	0,060
8,0	7,8	M5	15	9	2,00	4	0,050	0,060
10,0	9,8	M6	17	10	0,50	4	0,060	0,080
10,0	9,8	M6	17	10	1,00	4	0,060	0,080
10,0	9,8	M6	17	10	1,50	4	0,060	0,080
10,0	9,8	M6	17	10	2,00	4	0,060	0,080
12,0	11,8	M6	18	11	0,50	4	0,070	0,090
12,0	11,8	M6	18	11	1,00	4	0,070	0,090
12,0	11,8	M6	18	11	1,50	4	0,070	0,090
12,0	11,8	M6	18	11	2,00	4	0,070	0,090
13,0	12,8	M8	18	12	0,50	4	0,070	0,090
13,0	12,8	M8	18	12	1,00	4	0,070	0,090
13,0	12,8	M8	18	12	1,50	4	0,070	0,090
13,0	12,8	M8	18	12	2,00	4	0,070	0,090
16,0	15,8	M10	21	15	1,00	4	0,080	0,100
16,0	15,8	M10	21	15	1,50	4	0,080	0,100
16,0	15,8	M10	21	15	2,00	4	0,080	0,100
16,0	15,8	M10	21	15	2,50	4	0,080	0,100
20,0	19,8	M10	25	19	1,00	4	0,100	0,130
20,0	19,8	M10	25	19	1,50	4	0,100	0,130
20,0	19,8	M10	25	19	2,00	4	0,100	0,130
20,0	19,8	M10	25	19	2,50	4	0,100	0,130
20,0	19,8	M10	25	19	3,00	4	0,100	0,130
20,0	19,8	M10	25	19	4,00	4	0,100	0,130
20,0	19,8	M10	25	19	5,00	4	0,100	0,130
25,0	24,8	M12	35	24	1,00	4	0,100	0,130
25,0	24,8	M12	35	24	1,50	4	0,100	0,130
25,0	24,8	M12	35	24	2,00	4	0,100	0,130
25,0	24,8	M12	35	24	2,50	4	0,100	0,130
25,0	24,8	M12	35	24	3,00	4	0,100	0,130
25,0	24,8	M12	35	24	4,00	4	0,100	0,130
25,0	24,8	M12	35	24	5,00	4	0,100	0,130

Werknorm  
 Universal  
 HPC  
 ALTIN .025 INOX INCONEL

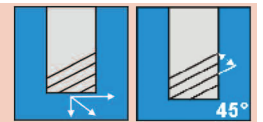
Verlängerungen siehe Seite 392 - 400  
 Extensions you can see on page 392 - 400

Bestellbeispiel / Orderexample: 1517.025.16,0-R1,0

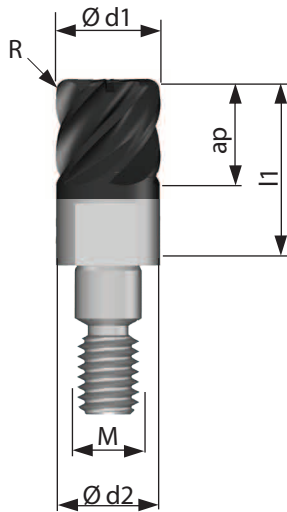
Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet	■	■	■	■
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240								

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1518... - VHM - Fräser, z6  
Solid carbide milling cutter, z6



A



Ø d1	Ø d2	M	l1	ap	R	Z	$f_z$ $a_e=0,1 \times D$
8,0	7,8	M5	15	9	0,0	6	0,060
8,0	7,8	M5	15	9	0,5	6	0,060
10,0	9,8	M6	17	10	0,0	6	0,080
10,0	9,8	M6	17	10	0,5	6	0,080
10,0	9,8	M6	17	10	1,0	6	0,080
10,0	9,8	M6	17	10	1,5	6	0,080
12,0	11,8	M6	18	11	0,0	6	0,100
12,0	11,8	M6	18	11	0,5	6	0,100
12,0	11,8	M6	18	11	1,0	6	0,100
12,0	11,8	M6	18	11	1,5	6	0,100
13,0	12,8	M8	18	12	0,0	6	0,100
13,0	12,8	M8	18	12	0,5	6	0,100
13,0	12,8	M8	18	12	1,0	6	0,100
13,0	12,8	M8	18	12	1,5	6	0,100
16,0	15,8	M10	21	15	0,0	6	0,120
16,0	15,8	M10	21	15	1,0	6	0,120
20,0	19,8	M10	25	19	0,0	6	0,130
20,0	19,8	M10	25	19	1,0	6	0,130
25,0	24,8	M12	35	24	0,0	6	0,130
25,0	24,8	M12	35	24	1,0	6	0,130

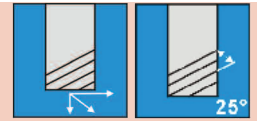
Bestellbeispiel / Orderexample: 1518.025.16,0-R1,0

- Werksnorm
- Universal
- HPC
- ALTIN  
.025

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet					
Vc				450	425	360	350	250						130	120	300									

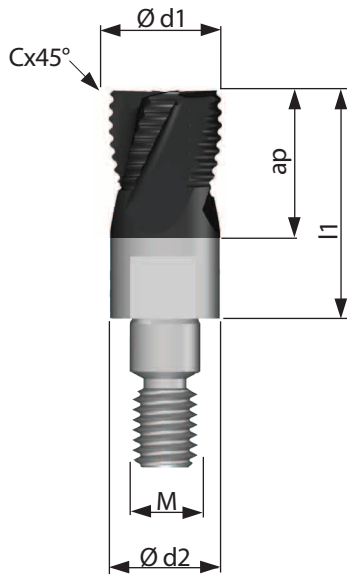
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1519... - VHM - Schruppfräser (HR), z4  
Solid carbide roughing milling cutter (HR), z4



A

- HR
- Werks-  
norm
- Universal
- HPC
- ALTIN  
.025



Ø d1	Ø d2	M	l1	ap	C	Z	fz	fz
8,0	7,8	M5	15	9	0,3	4	0,040	0,050
10,0	9,8	M6	17	10	0,3	4	0,050	0,060
12,0	11,8	M6	18	11	0,3	4	0,060	0,080
13,0	12,8	M8	18	12	0,3	4	0,060	0,080
16,0	15,8	M10	21	15	0,3	4	0,080	0,100
20,0	19,8	M10	25	19	0,3	4	0,100	0,120
25,0	24,8	M12	35	24	0,3	4	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 1519.025.16,0

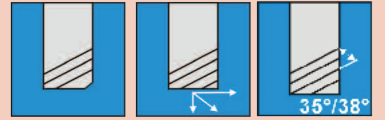
Verlängerungen siehe Seite 392 - 400

Extensions you can see on page 392 - 400

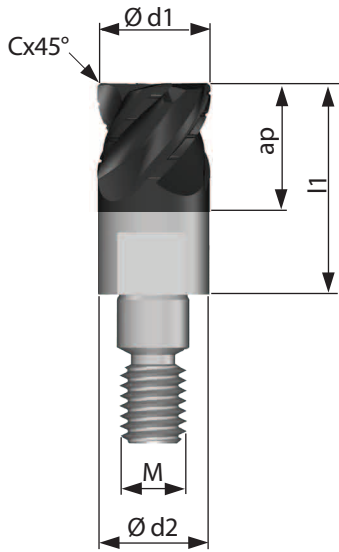
Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet		
Vc				140	120	100	70	60	35					60	50	90				■	□	□	■

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1520... - VHM - Schruppfräser - Q35°/38°, z4  
 Solid carbide roughing milling cutter - Q35°/38°, z4



A



- Werksnorm
- Universal
- HPC
- ALTiN  
.025

Ø d1	Ø d2	M	l1	ap	C	Z	fz	fz
8,0	7,8	M5	15	9	0,20	4	0,040	0,050
10,0	9,8	M6	17	10	0,30	4	0,050	0,060
12,0	11,8	M6	18	11	0,30	4	0,060	0,080
13,0	12,8	M8	18	12	0,30	4	0,060	0,080
16,0	15,8	M10	21	15	0,40	4	0,080	0,100
20,0	19,8	M10	25	19	0,50	4	0,100	0,120
25,0	24,8	M12	35	24	0,50	4	0,120	0,140

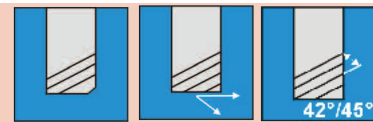
Bestellbeispiel / Orderexample: 1520.025.16,0

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	■	□ bedingt geeignet	□	□
Vc				140	120	100	70	60	35					60	50	90								

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.



1521... - VHM - Schruppfräser - Q42°/45°, z4  
Solid carbide roughing milling cutter - Q42°/45°, z4



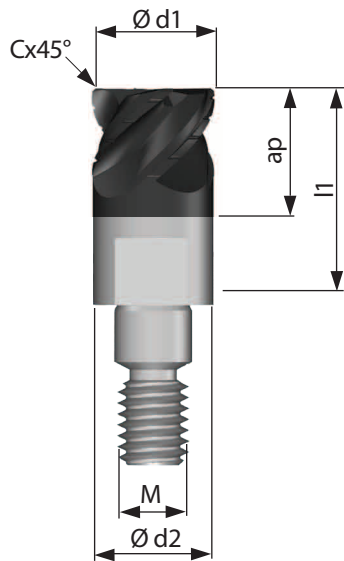
A

Werk-  
norm

Universal

HPC

ALTIN  
.025



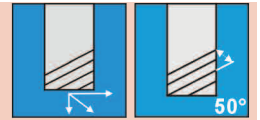
Ø d1	Ø d2	M	l	ap	C	Z	fz	fz
8,0	7,8	M5	15	9	0,20	4	0,040	0,050
10,0	9,8	M6	17	10	0,30	4	0,050	0,060
12,0	11,8	M6	18	11	0,30	4	0,060	0,080
13,0	12,8	M8	18	12	0,30	4	0,060	0,080
16,0	15,8	M10	21	15	0,40	4	0,080	0,100
20,0	19,8	M10	25	19	0,50	4	0,100	0,120
25,0	24,8	M12	35	24	0,50	4	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 1521.025.16,0

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet			
Vc				140	120	100	70	60	35					60	50	90					■	□	□	■

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1522... - VHM - Torusfräser mit Stirn- & Eckenradius, z4  
 Solid carbide torus milling cutter with helical- & corner radius, z4



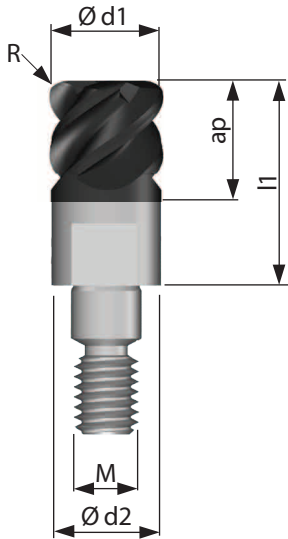
A

Werk-  
norm

HSC

HPC

ALTIN  
.025



Ø d1	Ø d2	M	l1	ap	R	SR	Z		
8,0	7,8	M5	15	9	1,0	12	4	0,050	0,060
10,0	9,8	M6	17	10	1,5	15	4	0,060	0,080
12,0	11,8	M6	18	11	1,5	18	4	0,070	0,090
13,0	12,8	M6	18	12	1,5	18	4	0,070	0,090
16,0	15,8	M10	21	15	2,0	24	4	0,080	0,100
20,0	19,8	M10	25	19	2,0	30	4	0,100	0,130
25,0	24,8	M12	35	24	2,0	36	4	0,100	0,130

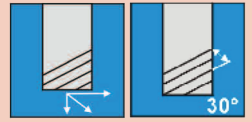
Bestellbeispiel / Orderexample: 1522.025.16,0

Verlängerungen siehe Seite 392 - 400  
 Extensions you can see on page 392 - 400

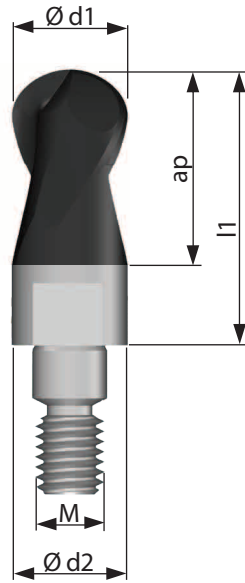
Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	■	□ bedingt geeignet	■	■
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	■	□ bedingt geeignet	■	■
Vc				260	240	190	180	150						80	70	240				■	□	■	■

Je nach Einsatzbedingung können die Schrittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
 Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1523... - VHM - Radiusfräser, z2  
Solid carbide radius milling cutter, z2



A



Ø d1	Ø d2	M	l1	ap	Z		
8,0	7,8	M5	15	9	2	0,042	0,055
10,0	9,8	M6	17	10	2	0,060	0,080
12,0	11,8	M6	18	11	2	0,080	0,090
13,0	12,8	M8	18	12	2	0,080	0,090
16,0	15,8	M10	21	15	2	0,100	0,110
20,0	19,8	M10	25	19	2	0,120	0,130
25,0	24,8	M12	35	24	2	0,120	0,140

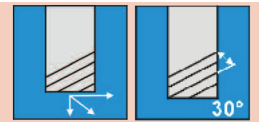
Bestellbeispiel / Orderexample: 1523.025.16,0

Werksnorm  
Universal  
ALTiN  
.025

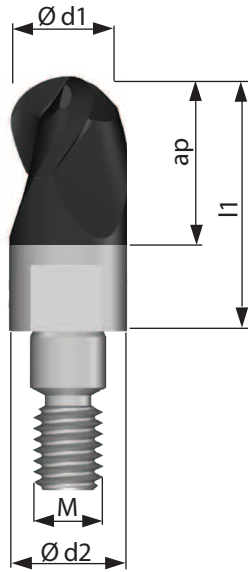
Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet				
Vc				160	140	130	80	70	50					80	70	120					■	□	□	

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1524... - VHM - Radiusfräser, z3  
Solid carbide radius milling cutter, z3



A



Ø d1	Ø d2	M	l1	ap	Z	fz	fz
8,0	7,8	M5	15	9	3	0,042	0,055
10,0	9,8	M6	17	10	3	0,060	0,080
12,0	11,8	M6	18	11	3	0,080	0,090
13,0	12,8	M8	18	12	3	0,080	0,090
16,0	15,8	M10	21	15	3	0,100	0,110
20,0	19,8	M10	25	19	3	0,120	0,130
25,0	24,8	M12	35	24	3	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 1524.025.16,0

Werks-  
norm

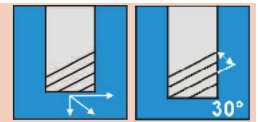
Universal

ALTIN  
.025

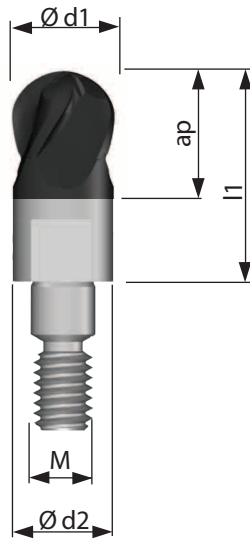
Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	■	■	■	■
Vc				160	140	130	80	70	50					80	70	120								

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1525... - VHM - Radiusfräser, z4  
Solid carbide radius milling cutter, z4



A



Ø d1	Ø d2	M	l1	ap	Z	fz	fz
8,0	7,8	M5	15	9	4	0,042	0,055
10,0	9,8	M6	17	10	4	0,060	0,080
12,0	11,8	M6	18	11	4	0,080	0,090
13,0	12,8	M8	18	12	4	0,080	0,090
16,0	15,8	M10	21	15	4	0,100	0,110
20,0	19,8	M10	25	19	4	0,120	0,130
25,0	24,8	M12	35	24	4	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 1525.025.16,0

Werks-  
norm

Universal

ALTIN  
.025

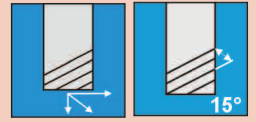
Verlängerungen siehe Seite 392 - 400

Extensions you can see on page 392 - 400

Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet			
Vc				160	140	130	80	70	50					80	70	120				■	□	□	

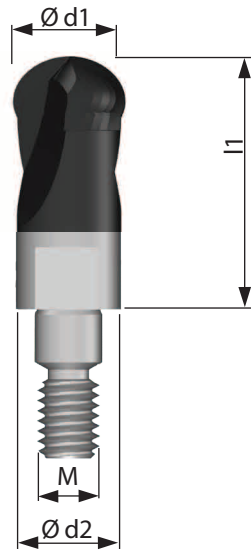
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1526... - VHM - Kugelfräser, z2  
Solid carbide ball milling cutter, z2



A

Werk-  
norm  
  
Universal  
  
ALTIN  
.025



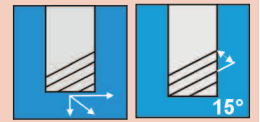
Ø d1	Ø d2	M	l	Z	fz	fz
8,0	8	M5	15	2	0,042	0,055
10,0	8	M5	17	2	0,060	0,080
12,0	10	M6	18	2	0,080	0,090
16,0	13	M8	21	2	0,100	0,110
20,0	16	M10	25	2	0,120	0,130
25,0	21	M12	35	2	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 1526.025.16,0

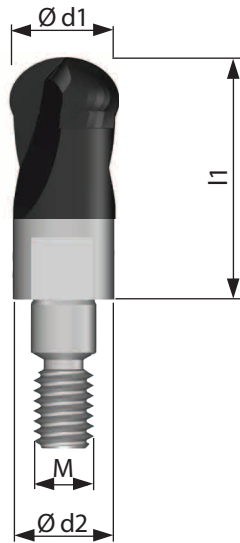
Eignung / Vc (m/min)	Alu Kunststoff	Alu	Alu Guss	Stahl < 500 N	Stahl < 750 N	Stahl < 900 N	Stahl < 1100 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 65 HRC	Stahl < 67 HRC	Stahl < 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet				
Vc				160	140	130	80	70	50					80	70	120								

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1527... - VHM - Kugelfräser, z4  
Solid carbide ball milling cutter, z4



A



Werks-  
norm

ALTIN  
.025

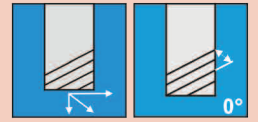
Ø d1	Ø d2	M	l1	Z	fz	fz
8,0	8	M5	15	4	0,042	0,055
10,0	8	M5	17	4	0,060	0,080
12,0	10	M6	18	4	0,080	0,090
16,0	13	M8	21	4	0,100	0,110
20,0	16	M10	25	4	0,120	0,130
25,0	21	M12	35	4	0,120	0,140

Bestellbeispiel / Orderexample: 1527.025.16,0

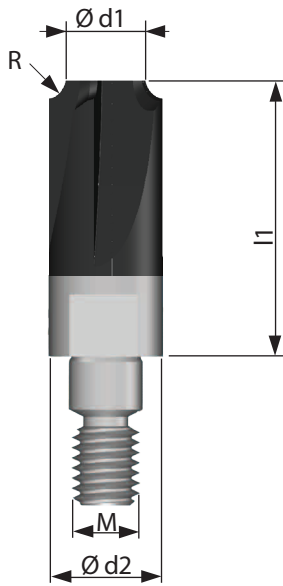
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft	
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N									
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet				
Vc				160	140	130	80	70	50					80	70	120								

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1528... - VHM - Viertelkreisfräser, z4  
Solid carbide quarter circle milling cutter, z4



A



Ø d1	Ø d2	R	M	l1	Z	fz
7	8	0,5	M5	15	4	0,004
6	8	1,0	M5	15	4	0,008
7	10	1,5	M6	17	4	0,008
6	10	2,0	M6	17	4	0,016
8	13	2,5	M8	18	4	0,016
7	13	3,0	M8	18	4	0,016
9	16	3,5	M10	21	4	0,016
8	16	4,0	M10	21	4	0,032
7	16	4,5	M10	21	4	0,032
10	20	5,0	M10	25	4	0,032
8	20	6,0	M10	25	4	0,055
11	25	7,0	M12	35	4	0,060
9	25	8,0	M12	35	4	0,060

Bestellbeispiel / Orderexample: 1528.025.16,0-R3,5

Verlängerungen siehe Seite 392 - 400

Extensions you can see on page 392 - 400

Werk-  
norm

Universal

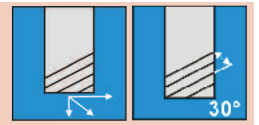
ALTIN  
.025

Eignung / Vc (m/min)	Alu	Alu	Alu	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	INOX	INOX	GG(G)	TITAN	Graphit	GFK	CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N							■ geeignet	□ bedingt geeignet			
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N								
Vc		400	400	180	160	150	90								90	70	120									

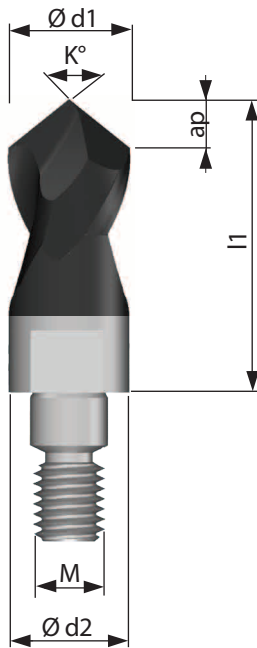
Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.



1529... - VHM - Fas- & Zentrierfräser, z2  
Solid carbide face- & centering milling cutter, z2



A



Werk-  
norm

Universal

ALTIN  
.025

60°

Ø d1	Ø d2	M	l1	ap	Z	f
12	12	M6	17	10	2	0,015-0,030
16	16	M10	21	13	2	0,015-0,030
20	18	M10	25	17	2	0,015-0,030

Bestellbeispiel / Orderexample: 1529-60°.025.16,0

90°

Ø d1	Ø d2	M	l1	ap	Z	f
12	12	M6	17	6	2	0,015-0,030
16	16	M10	21	8	2	0,015-0,030
20	18	M10	25	10	2	0,015-0,030

Bestellbeispiel / Orderexample: 1529-90°.025.16,0

120°

Ø d1	Ø d2	M	l1	ap	Z	f
12	12	M6	17	3,4	2	0,015-0,030
16	16	M10	21	4,5	2	0,015-0,030
20	18	M10	25	5,6	2	0,015-0,030

Bestellbeispiel / Orderexample: 1529-120°.025.16,0

142°

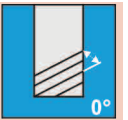
Ø d1	Ø d2	M	l1	ap	Z	f
12	12	M6	17	2	2	0,015-0,030
16	16	M10	21	2,7	2	0,015-0,030
20	18	M10	25	3,4	2	0,015-0,030

Bestellbeispiel / Orderexample: 1529-142°.025.16,0

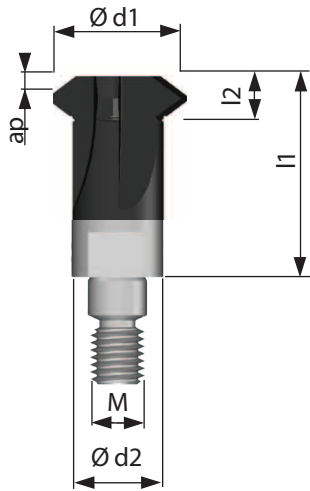
Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft		
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N										
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet					
Vc	220	220	200	90	80	65	55							35	30	100									

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.

1530... - VHM - Vor-/ und Rückwärtsentgrater, z4  
Solid carbide forward-/ and backchamfer milling, z4



A



Ø d1	Ø d2	M	l1	l2	ap	Z	fz
------	------	---	----	----	----	---	----

12	8	M5	18	3,8	1,9	4	0,015
16	13	M8	20	2,8	1,4	4	0,016
20	16	M10	20	3,8	1,9	4	0,016

Bestellbeispiel / Orderexample: 1530.025.16,0

Verlängerungen siehe Seite 392 - 400

Extensions you can see on page 392 - 400

Werk-  
norm  
**Universal**  
**ALTiN**  
.025

Eignung / Vc (m/min)	Alu			Stahl										INOX		GG(G)	TITAN	Graphit GFK CFK	Öl	Emulsion	MMS	Trocken	Druckluft
	Kunststoff		Guss	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	< 900 N	> 900 N								
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	K	S	N	■ geeignet	□ bedingt geeignet			
Vc		115	70	65	65	40	40							35		40							

Je nach Einsatzbedingung können die Schnittdaten nach oben oder nach unten korrigiert werden. Für die angegebenen Werte wird keine Haftung übernommen.  
Depending on the application condition, the cutting data can be corrected upwards or downwards. For the given values no liability is assumed.