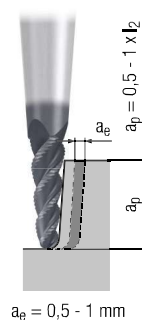
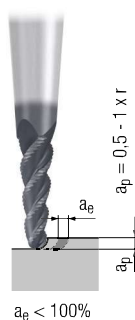
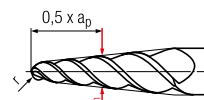


Konische Hartmetall-Kugelfräser
 Tapered solid carbide ball nose end mills

NR


Gültig für · Valid for
 RG72-530L

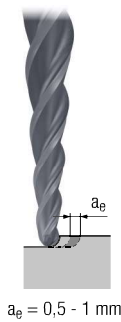
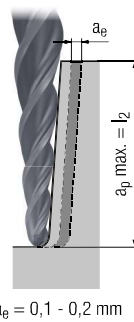
 Für die Berechnung der Drehzahl n muss mit dem mittleren Durchmesser d_m (Messpunkt bei $0,5 \times a_p$) gerechnet werden.

 For the calculation of rpm (n), use the average diameter d_m (measuring point at $0,5 \times a_p$).


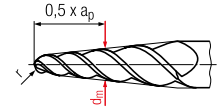
$$n = \frac{v_c \times 1000}{d_m \times \pi} \text{ [min}^{-1}\text{]}$$

		v_c [m/min]	f_z [mm]	v_c [m/min]	f_z [mm]				
P	1.1	140	0,06	100	0,07		☐	☐	☒
	2.1	130	0,05	90	0,06		☐	☐	☒
	3.1	120	0,04	90	0,05		☒	☐	☒
	4.1	110	0,04	80	0,05		☒		
	5.1	100	0,03	70	0,04		☒		
M	1.1	120	0,03	90	0,07				☒
	2.1	120	0,03	90	0,07				☒
	3.1	100	0,03	70	0,07				☒
	4.1	100	0,03	70	0,07				☒
K	1.1								
	1.2								
	2.1								
	2.2								
	3.1								
	3.2								
	4.1								
	4.2								
N	1.1								
	1.2								
	1.3	400	0,06	280	0,12				☒
	1.4	280	0,06	200	0,12				☒
	1.5	200	0,06	140	0,12				☒
	1.6								
	2.1								
	2.2								
	2.3								
	2.4								
	2.5								
	2.6								
	2.7								
	2.8								
	3.1								
	3.2								
	4.1								
	4.2								
	4.3								
	4.4								
	5.1								
	5.2								
	5.3								
S	1.1	120	0,03	90	0,07				☒
	1.2	100	0,03	75	0,07				☒
	1.3	60	0,03	45	0,07				☒
	2.1								
	2.2	30	0,03	25	0,07				☒
	2.3	30	0,03	25	0,07				☒
	2.4	30	0,03	25	0,07				☒
	2.5	20	0,03	15	0,07				☒
	2.6	30	0,03	25	0,07				☒
H	1.1								
	1.2								
	1.3								
	1.4								
	1.5								

Konische Hartmetall-Kugelfräser
Tapered solid carbide ball nose end mills

N

 $a_e = 0,5 - 1 \text{ mm}$

 $a_e = 0,1 - 0,2 \text{ mm}$
Gültig für · Valid for
RG72-570L

Für die Berechnung der Drehzahl n muss mit dem mittleren Durchmesser d_m (Messpunkt bei $0,5 \times a_p$) gerechnet werden.

For the calculation of rpm (n), use the average diameter d_m (measuring point at $0,5 \times a_p$).


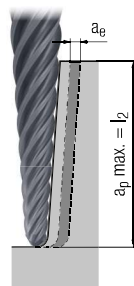
$$n = \frac{v_c \times 1000}{d_m \times \pi} [\text{min}^{-1}]$$

		v_c [m/min]	f_z [mm]	v_c [m/min]	f_z [mm]			MMS MQL	
P	1.1	120	0,07	80	0,05		■	□	■
	2.1	110	0,06	70	0,05		■	□	■
	3.1	100	0,05	60	0,04		■	□	■
	4.1	90	0,04	60	0,04		■		
	5.1	80	0,04	50	0,03		■		
M	1.1	90	0,07	60	0,03				■
	2.1	90	0,07	60	0,03				■
	3.1	70	0,07	50	0,03				■
	4.1	70	0,07	50	0,03				■
K	1.1								
	1.2								
	2.1								
	2.2								
	3.1								
	3.2								
	4.1								
	4.2								
N	1.1								
	1.2								
	1.3	280	0,12	200	0,06				■
	1.4	200	0,12	140	0,06				■
	1.5	140	0,12	100	0,06				■
	1.6								
	2.1								
	2.2								
	2.3								
	2.4								
	2.5								
	2.6								
	2.7								
	2.8								
	3.1								
	3.2								
S	1.1	90	0,07	60	0,03				■
	1.2	75	0,07	50	0,03				■
	1.3	45	0,07	30	0,03				■
	2.1								
	2.2	25	0,07	15	0,03				■
	2.3	25	0,07	15	0,03				■
	2.4	25	0,07	15	0,03				■
	2.5	15	0,07	10	0,03				■
H	1.1								
	1.2								
	1.3								
	1.4								
	1.5								

■ = sehr gut geeignet · very suitable
□ = gut geeignet · suitable

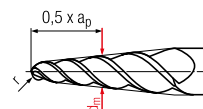
Konische Hartmetall-Kugelfräser
 Tapered solid carbide ball nose end mills

N

 $a_e = 0,1 - 0,2 \text{ mm}$
Gültig für · Valid for
 RG72-550L

Für die Berechnung der Drehzahl n muss mit dem mittleren Durchmesser d_m (Messpunkt bei $0,5 \times a_p$) gerechnet werden.

For the calculation of rpm (n), use the average diameter d_m (measuring point at $0.5 \times a_p$).



$$n = \frac{v_c \times 1000}{d_m \times \pi} \text{ [min}^{-1}\text{]}$$

		v_c [m/min]	f_z [mm]				
P	1.1	80	0,05		■	□	■
	2.1	70	0,04		■	□	■
	3.1	60	0,04		■	□	■
	4.1	60	0,03		■		
	5.1	50	0,03		■		
M	1.1	60	0,03				■
	2.1	60	0,03				■
	3.1	50	0,03				■
	4.1	50	0,03				■
K	1.1						
	1.2						
	2.1						
	2.2						
	3.1						
	3.2						
	4.1						
	4.2						
N	1.1						
	1.2						
	1.3	200	0,06				■
	1.4	140	0,06				■
	1.5	100	0,06				■
	1.6						
	2.1						
	2.2						
	2.3						
	2.4						
	2.5						
	2.6						
	2.7						
	2.8						
	3.1						
	3.2						
	4.1						
	4.2						
	4.3						
	4.4						
S	5.1						
	5.2						
	5.3						
	1.1	60	0,03				■
	1.2	50	0,03				■
	1.3	30	0,03				■
	2.1						
	2.2	15	0,03				■
	2.3	15	0,03				■
	2.4	15	0,03				■
H	2.5	10	0,03				■
	2.6	15	0,03				■
	1.1						
	1.2						
	1.3						
	1.4						
	1.5						