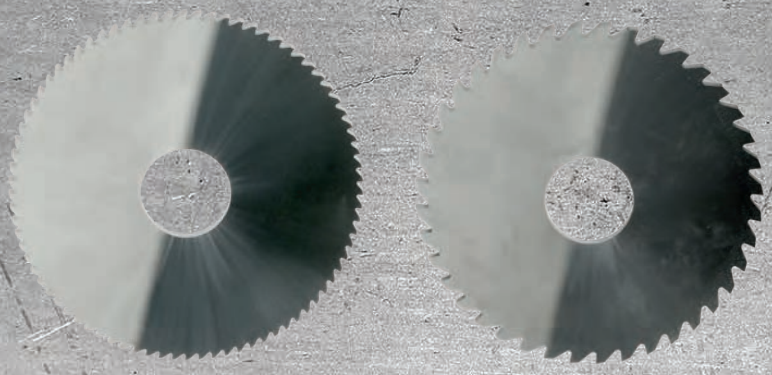
SÄGEN VHM / HSS
SLITTING SAWS

VHM
Solid carbide _____ 435

HSS
HSS _____ 444



VHM

Solid carbide

	Artikelnr. Article-No.	Ø	Seite Page										P	P	M	K	N	S	H
	E.1061.0	15-150	435	VHM	DIN 1837 A	FORM A	BLANK NO COATING						●	●	●	●	●		
	E.1062.0	20-125	439	VHM	DIN 1838 B	FORM B	BLANK NO COATING						●	●	●	●	●		
	E.1069.0	50-125	442	VHM	DIN 1838 B	FORM B	BLANK NO COATING						●	●	●	●	●	◖	

HSS

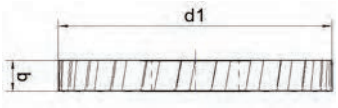
	Artikelnr. Article-No.	Ø	Seite Page										P	P	M	K	N	S	H
	E.1064.0	20-160	444	HSS	DIN 1837 A	FORM A	BLANK NO COATING						●	●		●	●		

E.1061.0

VHM-Kreissägeblätter, feinverzahnt
Solid carbide slitting saws, fine-toothed

VHM | DIN 1837 A | FORM A | BLANK NO COATING

P	P	M	K	N	S	H
●	●	●	●	●		



Preise siehe Preisliste Seite 46 Price List page 46

Artikelnummer Article-No.	d1 js15	b ± 0,01	Bohrung H6 hole H6	Zähne flutes
E.1061.0.01500.015	15	0,15	5	64
E.1061.0.01500.020	15	0,20	5	64
E.1061.0.01500.025	15	0,25	5	64
E.1061.0.01500.030	15	0,30	5	64
E.1061.0.01500.040	15	0,40	5	64
E.1061.0.01500.050	15	0,50	5	48
E.1061.0.01500.060	15	0,60	5	48
E.1061.0.01500.070	15	0,70	5	48
E.1061.0.01500.080	15	0,80	5	40
E.1061.0.01500.100	15	1,00	5	40
E.1061.0.01500.110	15	1,10	5	40
E.1061.0.01500.120	15	1,20	5	40
E.1061.0.01500.140	15	1,40	5	40
E.1061.0.01500.150	15	1,50	5	40
E.1061.0.01500.200	15	2,00	5	40
E.1061.0.01500.250	15	2,50	5	40
E.1061.0.01500.300	15	3,00	5	40
E.1061.0.02000.010	20	0,10	5	80
E.1061.0.02000.015	20	0,15	5	80
E.1061.0.02000.020	20	0,20	5	80
E.1061.0.02000.025	20	0,25	5	64
E.1061.0.02000.030	20	0,30	5	64
E.1061.0.02000.035	20	0,35	5	64
E.1061.0.02000.040	20	0,40	5	64
E.1061.0.02000.050	20	0,50	5	48
E.1061.0.02000.060	20	0,60	5	48
E.1061.0.02000.070	20	0,70	5	48
E.1061.0.02000.080	20	0,80	5	48
E.1061.0.02000.090	20	0,90	5	40
E.1061.0.02000.100	20	1,00	5	40
E.1061.0.02000.110	20	1,10	5	40
E.1061.0.02000.120	20	1,20	5	40
E.1061.0.02000.140	20	1,40	5	40
E.1061.0.02000.150	20	1,50	5	40
E.1061.0.02000.160	20	1,60	5	40
E.1061.0.02000.200	20	2,00	5	32
E.1061.0.02000.250	20	2,50	5	32

Fortsetzung auf nächster Seite
Continued on next page

HSS/E

VHM

HSS/E

VHM

HPC/
TPC

VHM

HSSE

Fortsetzung
Continuation

Artikelnummer Article-No.	d1 js15	b ± 0,01	Bohrung H6 hole H6	Zähne flutes
E.1061.0.02000.300	20	3,0	5	32
E.1061.0.02500.040	25	0,4	8	64
E.1061.0.02500.050	25	0,5	8	64
E.1061.0.02500.060	25	0,6	8	64
E.1061.0.02500.070	25	0,7	8	48
E.1061.0.02500.080	25	0,8	8	48
E.1061.0.02500.100	25	1,0	8	48
E.1061.0.02500.110	25	1,1	8	48
E.1061.0.02500.120	25	1,2	8	48
E.1061.0.02500.130	25	1,3	8	40
E.1061.0.02500.150	25	1,5	8	40
E.1061.0.02500.160	25	1,6	8	40
E.1061.0.02500.180	25	1,8	8	40
E.1061.0.02500.200	25	2,0	8	40
E.1061.0.02500.250	25	2,5	8	40
E.1061.0.02500.300	25	3,0	8	32
E.1061.0.03000.020	30	0,2	8	100
E.1061.0.03000.030	30	0,3	8	80
E.1061.0.03000.040	30	0,4	8	80
E.1061.0.03000.050	30	0,5	8	80
E.1061.0.03000.060	30	0,6	8	64
E.1061.0.03000.070	30	0,7	8	64
E.1061.0.03000.080	30	0,8	8	64
E.1061.0.03000.090	30	0,9	8	64
E.1061.0.03000.100	30	1,0	8	64
E.1061.0.03000.110	30	1,1	8	64
E.1061.0.03000.120	30	1,2	8	48
E.1061.0.03000.130	30	1,3	8	48
E.1061.0.03000.140	30	1,4	8	48
E.1061.0.03000.150	30	1,5	8	48
E.1061.0.03000.160	30	1,6	8	48
E.1061.0.03000.180	30	1,8	8	48
E.1061.0.03000.190	30	1,9	8	48
E.1061.0.03000.200	30	2,0	8	48
E.1061.0.03000.250	30	2,5	8	40
E.1061.0.03000.300	30	3,0	8	40
E.1061.0.03000.400	30	4,0	8	40
E.1061.0.04000.020	40	0,2	10	128
E.1061.0.04000.040	40	0,4	10	100
E.1061.0.04000.050	40	0,5	10	80
E.1061.0.04000.060	40	0,6	10	80
E.1061.0.04000.070	40	0,7	10	80
E.1061.0.04000.080	40	0,8	10	80
E.1061.0.04000.100	40	1,0	10	64
E.1061.0.04000.120	40	1,2	10	64
E.1061.0.04000.130	40	1,3	10	64
E.1061.0.04000.150	40	1,5	10	64
E.1061.0.04000.200	40	2,0	10	48

Fortsetzung auf nächster Seite
Continued on next page

Fortsetzung
Continuation

Artikelnummer Article-No.	d1 js15	b ± 0,01	Bohrung H6 hole H6	Zähne flutes
E.1061.0.04000.250	40	2,5	10	48
E.1061.0.04000.300	40	3,0	10	48
E.1061.0.04000.400	40	4,0	10	40
E.1061.0.04000.500	40	5,0	10	40
E.1061.0.04000.600	40	6,0	10	40
E.1061.0.05000.050	50	0,5	13	100
E.1061.0.05000.100	50	1,0	13	80
E.1061.0.05000.110	50	1,1	13	80
E.1061.0.05000.120	50	1,2	13	80
E.1061.0.05000.130	50	1,3	13	64
E.1061.0.05000.140	50	1,4	13	64
E.1061.0.05000.150	50	1,5	13	64
E.1061.0.05000.160	50	1,6	13	64
E.1061.0.05000.170	50	1,7	13	64
E.1061.0.05000.180	50	1,8	13	64
E.1061.0.05000.190	50	1,9	13	64
E.1061.0.05000.200	50	2,0	13	64
E.1061.0.05000.250	50	2,5	13	64
E.1061.0.05000.300	50	3,0	13	48
E.1061.0.05000.350	50	3,5	13	48
E.1061.0.05000.400	50	4,0	13	48
E.1061.0.05000.450	50	4,5	13	48
E.1061.0.05000.500	50	5,0	13	48
E.1061.0.05000.550	50	5,5	13	40
E.1061.0.05000.600	50	6,0	13	40
E.1061.0.06300.050	63	0,5	16	128
E.1061.0.06300.060	63	0,6	16	100
E.1061.0.06300.080	63	0,8	16	100
E.1061.0.06300.100	63	1,0	16	100
E.1061.0.06300.110	63	1,1	16	80
E.1061.0.06300.120	63	1,2	16	80
E.1061.0.06300.130	63	1,3	16	80
E.1061.0.06300.140	63	1,4	16	80
E.1061.0.06300.150	63	1,5	16	80
E.1061.0.06300.160	63	1,6	16	80
E.1061.0.06300.170	63	1,7	16	80
E.1061.0.06300.180	63	1,8	16	80
E.1061.0.06300.190	63	1,9	16	80
E.1061.0.06300.200	63	2,0	16	80
E.1061.0.06300.250	63	2,5	16	64
E.1061.0.06300.300	63	3,0	16	64
E.1061.0.06300.350	63	3,5	16	64
E.1061.0.06300.400	63	4,0	16	64
E.1061.0.06300.450	63	4,5	16	64
E.1061.0.06300.500	63	5,0	16	48
E.1061.0.08000.050	80	0,5	22	128
E.1061.0.08000.080	80	0,8	22	128
E.1061.0.08000.090	80	0,9	22	100

Fortsetzung auf nächster Seite
Continued on next page

Fortsetzung
Continuation

Artikelnummer Article-No.	d1 js15	b ± 0,01	Bohrung H6 hole H6	Zähne flutes
E.1061.0.08000.100	80	1,0	22	100
E.1061.0.08000.110	80	1,1	22	100
E.1061.0.08000.120	80	1,2	22	100
E.1061.0.08000.130	80	1,3	22	100
E.1061.0.08000.140	80	1,4	22	100
E.1061.0.08000.150	80	1,5	22	100
E.1061.0.08000.160	80	1,6	22	100
E.1061.0.08000.200	80	2,0	22	80
E.1061.0.08000.250	80	2,5	22	80
E.1061.0.08000.300	80	3,0	22	80
E.1061.0.08000.400	80	4,0	22	64
E.1061.0.08000.500	80	5,0	22	64
E.1061.0.08000.550	80	5,5	22	64
E.1061.0.08000.600	80	6,0	22	64
E.1061.0.10000.050	100	0,5	22	160
E.1061.0.10000.060	100	0,6	22	160
E.1061.0.10000.070	100	0,7	22	128
E.1061.0.10000.080	100	0,8	22	128
E.1061.0.10000.090	100	0,9	22	128
E.1061.0.10000.100	100	1,0	22	128
E.1061.0.10000.110	100	1,1	22	128
E.1061.0.10000.120	100	1,2	22	128
E.1061.0.10000.130	100	1,3	22	100
E.1061.0.10000.140	100	1,4	22	100
E.1061.0.10000.150	100	1,5	22	100
E.1061.0.10000.160	100	1,6	22	100
E.1061.0.10000.200	100	2,0	22	100
E.1061.0.10000.250	100	2,5	22	100
E.1061.0.10000.300	100	3,0	22	80
E.1061.0.10000.350	100	3,5	22	80
E.1061.0.10000.400	100	4,0	22	80
E.1061.0.10000.500	100	5,0	22	80
E.1061.0.12500.060	125	0,6	22	160
E.1061.0.12500.100	125	1,0	22	160
E.1061.0.12500.150	125	1,5	22	128
E.1061.0.12500.200	125	2,0	22	128
E.1061.0.12500.500	125	5,0	22	80
E.1061.0.15000.100	150	1,0	32	150
E.1061.0.15000.150	150	1,5	32	150

Individuelle Schnittdaten online im Schnittdaten-Rechner berechnen lassen:
Calculate individual cutting data online in the cutting data calculator:
www.nachreiner-schnittdaten.eu

Materialbezeichnung material description		Vc m/min	fz Ø 15.00-150.00
P	**allg. Stähle** General steels **<500 N/mm²**	200,00	0,020
	allg. Stähle General steels **<700 N/mm²**	150,00	0,015
	allg. Stähle General steels **<850 N/mm²**	150,00	0,015
	allg. Stähle General steels **<1000 N/mm²**	90,00	0,010
	allg. Stähle General steels **<1400 N/mm²**	45,00	0,005
	Vergütungstähle Tempering steel **<850N/mm²**	150,00	0,010
	Vergütungstähle Tempering steel **<1000N/mm²**	90,00	0,010
	Vergütungstähle Tempering steel **<1400N/mm²**	45,00	0,005
	Vergütungstähle Tempering steel **>1400N/mm²**	45,00	0,005
M	**Rost und säurebeständige Stähle** Stainless steels **<700N/mm²**	115,00	0,010
	Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels **>700N/mm²**	90,00	0,010
K	**Gusseisen** Cast iron **<180 HB**	125,00	0,010
	Temperguss Malleable cast iron	125,00	0,010
N	**AL- und AL-Legierungen** AL und AL-alloys **<6% Si**	600,00	0,030
	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys **<12% Si**	500,00	0,030
	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys **>12% Si**	400,00	0,030
	Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass	300,00	0,030
	Duroplaste Duroplast	400,00	0,030

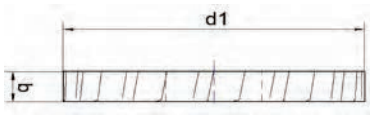
E.1062.0

VHM-Kreissägeblätter, grobverzahnt
Solid carbide slitting saws, coarse toothed

VHM | DIN 1838 B | FORM B | BLANK NO COATING

P	P	M	K	N	S	H
●	●	●	●	●		

Preise siehe Preisliste Seite 47 Price List page 47



Artikelnummer Article-No.	d1 js15	b ± 0,01	Bohrung H6 hole H6	Zähne flutes
E.1062.0.02000.020	20	0,2	5	20
E.1062.0.02000.030	20	0,3	5	20
E.1062.0.02000.050	20	0,5	5	20
E.1062.0.02000.060	20	0,6	5	20
E.1062.0.02000.080	20	0,8	5	20
E.1062.0.02000.100	20	1,0	5	20
E.1062.0.02000.120	20	1,2	5	20
E.1062.0.02000.150	20	1,5	5	20
E.1062.0.02000.200	20	2,0	5	20
E.1062.0.02500.030	25	0,3	8	20

Fortsetzung auf nächster Seite
Continued on next page

Fortsetzung
Continuation

HSS/E

VHM

HSS/E

VHM

HPC/ TPC

VHM

HSSE

Artikelnummer Article-No.	d1 js15	b ± 0,01	Bohrung H6 hole H6	Zähne flutes
E.1062.0.02500.040	25	0,4	8	20
E.1062.0.02500.080	25	0,8	8	20
E.1062.0.02500.100	25	1,0	8	20
E.1062.0.02500.150	25	1,5	8	20
E.1062.0.02500.200	25	2,0	8	20
E.1062.0.02500.300	25	3,0	8	20
E.1062.0.03000.030	30	0,3	8	30
E.1062.0.03000.040	30	0,4	8	30
E.1062.0.03000.050	30	0,5	8	30
E.1062.0.03000.060	30	0,6	8	30
E.1062.0.03000.090	30	0,9	8	24
E.1062.0.03000.100	30	1,0	8	24
E.1062.0.03000.110	30	1,1	8	24
E.1062.0.03000.130	30	1,3	8	24
E.1062.0.03000.150	30	1,5	8	24
E.1062.0.03000.200	30	2,0	8	24
E.1062.0.04000.050	40	0,5	10	40
E.1062.0.04000.060	40	0,6	10	40
E.1062.0.04000.080	40	0,8	10	32
E.1062.0.04000.100	40	1,0	10	32
E.1062.0.04000.150	40	1,5	10	32
E.1062.0.04000.190	40	1,9	10	32
E.1062.0.04000.200	40	2,0	10	32
E.1062.0.04000.250	40	2,5	10	32
E.1062.0.04000.300	40	3,0	10	32
E.1062.0.04000.400	40	4,0	10	32
E.1062.0.04000.600	40	6,0	10	32
E.1062.0.05000.050	50	0,5	13	48
E.1062.0.05000.060	50	0,6	13	48
E.1062.0.05000.070	50	0,7	13	40
E.1062.0.05000.080	50	0,8	13	40
E.1062.0.05000.100	50	1,0	13	40
E.1062.0.05000.120	50	1,2	13	40
E.1062.0.05000.150	50	1,5	13	32
E.1062.0.05000.160	50	1,6	13	32
E.1062.0.05000.180	50	1,8	13	32
E.1062.0.05000.200	50	2,0	13	32
E.1062.0.05000.250	50	2,5	13	32
E.1062.0.06300.050	63	0,5	16	64
E.1062.0.06300.060	63	0,6	16	48
E.1062.0.06300.080	63	0,8	16	48
E.1062.0.06300.090	63	0,9	16	48
E.1062.0.06300.100	63	1,0	16	48
E.1062.0.06300.110	63	1,1	16	40
E.1062.0.06300.120	63	1,2	16	40
E.1062.0.06300.150	63	1,5	16	40
E.1062.0.06300.160	63	1,6	16	40
E.1062.0.06300.170	63	1,7	16	40

Fortsetzung auf nächster Seite
Continued on next page

Fortsetzung
Continuation

Artikelnummer Article-No.	d1 js15	b ± 0,01	Bohrung H6 hole H6	Zähne flutes
E.1062.0.06300.200	63	2,0	16	40
E.1062.0.06300.250	63	2,5	16	32
E.1062.0.06300.300	63	3,0	16	32
E.1062.0.06300.400	63	4,0	16	32
E.1062.0.06300.500	63	5,0	16	24
E.1062.0.08000.080	80	0,8	22	64
E.1062.0.08000.100	80	1,0	22	48
E.1062.0.08000.110	80	1,1	22	48
E.1062.0.08000.120	80	1,2	22	48
E.1062.0.08000.140	80	1,4	22	48
E.1062.0.08000.150	80	1,5	22	48
E.1062.0.08000.160	80	1,6	22	48
E.1062.0.08000.180	80	1,8	22	40
E.1062.0.08000.200	80	2,0	22	40
E.1062.0.08000.250	80	2,5	22	40
E.1062.0.08000.300	80	3,0	22	40
E.1062.0.10000.050	100	0,5	22	80
E.1062.0.10000.060	100	0,6	22	80
E.1062.0.10000.080	100	0,8	22	64
E.1062.0.10000.100	100	1,0	22	64
E.1062.0.10000.120	100	1,2	22	64
E.1062.0.10000.140	100	1,4	22	48
E.1062.0.10000.150	100	1,5	22	48
E.1062.0.10000.160	100	1,6	22	48
E.1062.0.10000.200	100	2,0	22	48
E.1062.0.10000.250	100	2,5	22	48
E.1062.0.10000.300	100	3,0	22	40
E.1062.0.12500.060	125	0,6	22	80
E.1062.0.12500.080	125	0,8	22	80
E.1062.0.12500.100	125	1,0	22	80
E.1062.0.12500.200	125	2,0	22	64
E.1062.0.12500.250	125	2,5	22	48

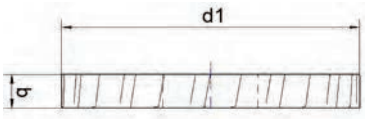
Individuelle Schnittdaten online im Schnittdaten-Rechner berechnen lassen:
Calculate individual cutting data online in the cutting data calculator:
www.nachreiner-schnittdaten.eu

Materialbezeichnung material description		Vc m/min	fz Ø 20.00-125.00
P	**allg. Stähle** General steels **<500 N/mm²**	200,00	0,020
	allg. Stähle General steels **<700 N/mm²**	150,00	0,015
	allg. Stähle General steels **<850 N/mm²**	150,00	0,015
	allg. Stähle General steels **<1000 N/mm²**	90,00	0,010
	allg. Stähle General steels **<1400 N/mm²**	45,00	0,005
	Vergütungstähle Tempering steel **<850N/mm²**	150,00	0,010
	Vergütungstähle Tempering steel **<1000N/mm²**	90,00	0,010
	Vergütungstähle Tempering steel **<1400N/mm²**	45,00	0,005
	Vergütungstähle Tempering steel **>1400N/mm²**	45,00	0,005
M	**Rost und säurebeständige Stähle** Stainless steels **<700N/mm²**	115,00	0,010
	Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels **>700N/mm²**	80,00	0,010
K	**Gusseisen** Cast iron **<180 HB**	125,00	0,010
	Temperguss Malleable cast iron	125,00	0,010
N	**AL- und AL-Legierungen** AL und AL-alloys **<6% Si**	600,00	0,030
	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys **<12% Si**	500,00	0,030
	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys **>12% Si**	400,00	0,030
	Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass	300,00	0,030
	Duroplaste Duroplast	400,00	0,030

E.1069.0

VHM-High speed-Kreissägeblätter, wechselseitig grobverzahnt
Solid carbide high speed slitting saws, alernately coarse-toothed

VHM | DIN 1838 B | FORM B | BLANK NO COATING



P	P	M	K	N	S	H
●	●	●	●	●	◖	

Preise siehe Preisliste Seite 47 Price List page 47

Artikelnummer Article-No.	d1 0/+0,3	b ± 0,02	Bohrung H6 hole H6	Zähne flutes
E.1069.0.05000.100	50	1,0	13	40
E.1069.0.05000.150	50	1,5	13	32
E.1069.0.05000.200	50	2,0	13	32
E.1069.0.06300.100	63	1,0	16	48
E.1069.0.06300.150	63	1,5	16	40
E.1069.0.06300.200	63	2,0	16	40
E.1069.0.08000.080	80	0,8	22	64
E.1069.0.08000.100	80	1,0	22	48
E.1069.0.08000.150	80	1,5	22	48
E.1069.0.08000.200	80	20	22	48

Fortsetzung auf nächster Seite
Continued on next page

Fortsetzung
Continuation

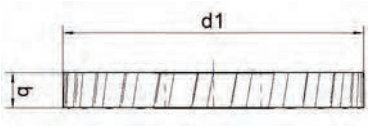
Artikelnummer Article-No.	d1 0/+0,3	Stärke ± 0,02 thickness ± 0,02	Bohrung H6 hole H6	Zähne flutes
E.1069.0.10000.100	100	1,0	22	64
E.1069.0.10000.150	100	1,5	22	48
E.1069.0.10000.200	100	2,0	22	48
E.1069.0.12500.150	125	1,5	22	64

Individuelle Schnittdaten online im Schnittdaten-Rechner berechnen lassen:
Calculate individual cutting data online in the cutting data calculator:
www.nachreiner-schnittdaten.eu

	Materialbezeichnung material description	Vc m/min	fz ø 50.00-125.00
P	**allg. Stähle** General steels **<500 N/mm²**	200,00	0,020
	allg. Stähle General steels **<700 N/mm²**	180,00	0,015
	allg. Stähle General steels **<850 N/mm²**	150,00	0,015
	allg. Stähle General steels **<1000 N/mm²**	90,00	0,010
	allg. Stähle General steels **<1400 N/mm²**	45,00	0,005
	Vergütungstähle Tempering steel **<850N/mm²**	150,00	0,010
	Vergütungstähle Tempering steel **<1000N/mm²**	90,00	0,010
	Vergütungstähle Tempering steel **<1400N/mm²**	45,00	0,005
	Vergütungstähle Tempering steel **>1400N/mm²**	45,00	0,005
M	**Rost und säurebeständige Stähle** Stainless steels **<700N/mm²**	115,00	0,010
	Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels **>700N/mm²**	80,00	0,010
K	**Gusseisen** Cast iron **<180 HB**	125,00	0,010
	Temperguss Malleable cast iron	125,00	0,010
N	**AL- und AL-Legierungen** AL und AL-alloys **<6% Si**	600,00	0,030
	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys **<12% Si**	500,00	0,030
	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys **>12% Si**	400,00	0,030
	Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass	300,00	0,030
	Duroplaste Duroplast	400,00	0,030
S	**Titan** Titanium	60,00	0,010

E.1064.0

HSS-Metallkreissägeblätter, feinverzahnt
HSS metal slitting saws, fine toothed



HSS | DIN 1837 A | FORM A | BLANK NO COATING

P	P	M	K	N	S	H
●	●		●	●		

Preise siehe Preisliste Seite 48 Price List page 48

Artikelnummer Article-No.	d1	b	Bohrung hole	Zähne flutes
E.1064.0.02000.020	20	0,20	5	80
E.1064.0.02000.030	20	0,30	5	64
E.1064.0.02000.040	20	0,40	5	64
E.1064.0.02000.050	20	0,50	5	48
E.1064.0.02000.060	20	0,60	5	48
E.1064.0.02000.080	20	0,80	5	48
E.1064.0.02000.100	20	1,00	5	40
E.1064.0.02000.120	20	1,20	5	40
E.1064.0.02000.160	20	1,60	5	40
E.1064.0.02000.200	20	2,00	5	32
E.1064.0.02000.300	20	3,00	5	32
E.1064.0.02500.020	25	0,20	8	80
E.1064.0.02500.030	25	0,30	8	80
E.1064.0.02500.040	25	0,40	8	64
E.1064.0.02500.050	25	0,50	8	64
E.1064.0.02500.060	25	0,60	8	64
E.1064.0.02500.080	25	0,80	8	48
E.1064.0.02500.100	25	1,00	8	48
E.1064.0.02500.120	25	1,20	8	48
E.1064.0.02500.160	25	1,60	8	40
E.1064.0.02500.200	25	2,00	8	40
E.1064.0.02500.250	25	2,50	8	40
E.1064.0.02500.300	25	3,00	8	32
E.1064.0.02500.400	25	4,00	8	32
E.1064.0.02500.500	25	5,00	8	32
E.1064.0.02500.600	25	6,00	8	24
E.1064.0.03200.020	32	0,20	8	100
E.1064.0.03200.030	32	0,30	8	80
E.1064.0.03200.040	32	0,40	8	80
E.1064.0.03200.050	32	0,50	8	80
E.1064.0.03200.060	32	0,60	8	64
E.1064.0.03200.080	32	0,80	8	64
E.1064.0.03200.100	32	1,00	8	64
E.1064.0.03200.120	32	1,20	8	48
E.1064.0.03200.160	32	1,60	8	48
E.1064.0.03200.200	32	2,00	8	48
E.1064.0.03200.250	32	2,50	8	40

Fortsetzung auf nächster Seite
Continued on next page

Fortsetzung
Continuation

Artikelnummer Article-No.	d1	b	Bohrung hole	Zähne flutes
E.1064.0.03200.300	32	3,00	8	40
E.1064.0.03200.400	32	4,00	8	40
E.1064.0.03200.500	32	5,00	8	32
E.1064.0.03200.600	32	6,00	8	32
E.1064.0.04000.020	40	0,20	10	128
E.1064.0.04000.025	40	0,25	10	100
E.1064.0.04000.030	40	0,30	10	100
E.1064.0.04000.040	40	0,40	10	100
E.1064.0.04000.050	40	0,50	10	80
E.1064.0.04000.060	40	0,60	10	80
E.1064.0.04000.080	40	0,80	10	80
E.1064.0.04000.100	40	1,00	10	64
E.1064.0.04000.120	40	1,20	10	64
E.1064.0.04000.160	40	1,60	10	64
E.1064.0.04000.200	40	2,00	10	48
E.1064.0.04000.250	40	2,50	10	48
E.1064.0.04000.300	40	3,00	10	48
E.1064.0.05000.020	50	0,20	13	128
E.1064.0.05000.025	50	0,25	13	128
E.1064.0.05000.030	50	0,30	13	128
E.1064.0.05000.040	50	0,40	13	100
E.1064.0.05000.050	50	0,50	13	100
E.1064.0.05000.060	50	0,60	13	100
E.1064.0.05000.080	50	0,80	13	80
E.1064.0.05000.100	50	1,00	13	80
E.1064.0.05000.120	50	1,20	13	80
E.1064.0.05000.160	50	1,60	13	64
E.1064.0.05000.200	50	2,00	13	64
E.1064.0.05000.250	50	2,50	13	64
E.1064.0.05000.300	50	3,00	13	48
E.1064.0.05000.400	50	4,00	13	48
E.1064.0.05000.500	50	5,00	13	48
E.1064.0.06300.025	63	0,25	16	160
E.1064.0.06300.030	63	0,30	16	128
E.1064.0.06300.040	63	0,40	16	128
E.1064.0.06300.050	63	0,50	16	128
E.1064.0.06300.060	63	0,60	16	100
E.1064.0.06300.080	63	0,80	16	100
E.1064.0.06300.100	63	1,00	16	100
E.1064.0.06300.120	63	1,20	16	80
E.1064.0.06300.160	63	1,60	16	80
E.1064.0.06300.200	63	2,00	16	80
E.1064.0.06300.250	63	2,50	16	64
E.1064.0.06300.300	63	3,00	16	64
E.1064.0.06300.400	63	4,00	16	64
E.1064.0.06300.500	63	5,00	16	48
E.1064.0.06300.600	63	6,00	16	48
E.1064.0.08000.030	80	0,30	22	160

Fortsetzung auf nächster Seite
Continued on next page

Fortsetzung
Continuation

Artikelnummer Article-No.	d1	b	Bohrung hole	Zähne flutes
E.1064.0.08000.040	80	0,40	22	160
E.1064.0.08000.050	80	0,50	22	128
E.1064.0.08000.060	80	0,60	22	128
E.1064.0.08000.080	80	0,80	22	128
E.1064.0.08000.100	80	1,00	22	100
E.1064.0.08000.120	80	1,20	22	100
E.1064.0.08000.160	80	1,60	22	100
E.1064.0.08000.200	80	2,00	22	80
E.1064.0.08000.250	80	2,50	22	80
E.1064.0.08000.300	80	3,00	22	80
E.1064.0.08000.400	80	4,00	22	64
E.1064.0.08000.500	80	5,00	22	64
E.1064.0.08000.600	80	6,00	22	64
E.1064.0.10000.050	100	0,50	22	160
E.1064.0.10000.060	100	0,60	22	160
E.1064.0.10000.080	100	0,80	22	128
E.1064.0.10000.100	100	1,00	22	128
E.1064.0.10000.120	100	1,20	22	128
E.1064.0.10000.160	100	1,60	22	100
E.1064.0.10000.200	100	2,00	22	100
E.1064.0.10000.250	100	2,50	22	100
E.1064.0.10000.300	100	3,00	22	80
E.1064.0.10000.400	100	4,00	22	80
E.1064.0.10000.500	100	5,00	22	80
E.1064.0.10000.600	100	6,00	22	64
E.1064.0.12500.060	125	0,60	22	160
E.1064.0.12500.080	125	0,80	22	160
E.1064.0.12500.100	125	1,00	22	160
E.1064.0.12500.120	125	1,20	22	128
E.1064.0.12500.160	125	1,60	22	128
E.1064.0.12500.200	125	2,00	22	128
E.1064.0.12500.250	125	2,50	22	100
E.1064.0.12500.300	125	3,00	22	100
E.1064.0.16000.100	160	1,00	32	160
E.1064.0.16000.120	160	1,20	32	160
E.1064.0.16000.160	160	1,60	32	160

Individuelle Schnittdaten online im Schnittdaten-Rechner berechnen lassen:
Calculate individual cutting data online in the cutting data calculator:
www.nachreiner-schnittdaten.eu

Materialbezeichnung material description		Vc m/min	fz Ø 20,00-160,00
P	**allg. Stähle** General steels **<500 N/mm²**	50,00	0,030
P	**allg. Stähle** General steels **<700 N/mm²**	50,00	0,030
P	**allg. Stähle** General steels **<850 N/mm²**	30,00	0,025
P	**allg. Stähle** General steels **<1000 N/mm²**	25,00	0,015
P	**allg. Stähle** General steels **<1400 N/mm²**	20,00	0,015
P	**Vergütungstähle** Tempering steel **<850N/mm²**	30,00	0,015
P	**Vergütungstähle** Tempering steel **<1000N/mm²**	25,00	0,015
P	**Vergütungstähle** Tempering steel **<1400N/mm²**	20,00	0,015
P	**Vergütungstähle** Tempering steel **>1400N/mm²**	20,00	0,015
K	**Gusseisen** Cast iron **<180 HB**	25,00	0,020
K	**Temperguss** Malleable cast iron	35,00	0,020
N	**AL- und AL-Legierungen** AL und AL-alloys **<6% Si**	400,00	0,050
N	**AL- und AL-Legierungen** AL und AL-alloys **<12% Si**	300,00	0,050
N	**AL- und AL-Legierungen** AL und AL-alloys **>12% Si**	200,00	0,040
N	**Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss** Copper, brass, bronze, red brass	250,00	0,035
N	**Duroplaste** Duroplast	200,00	0,040