SCHAFTFRÄSER VHM
SOLID CARBIDE END MILLS

SCHAFTFRÄSER VHM
SOLID CARBIDE END MILLS

		DIN	Qualität Quality	Typ Type	Version	Schneiden Flutes	Schaft Shank	Bezeichnung Description	Code	Seite Page
Schaftfräser VHM / Solid carbide end mills										
		-	VHM SC	W	kurz short	1	DIN 6535 HA	Einzahnfräser Single fluted end mills	5500	138
		-	VHM SC	W	kurz short	2	DIN 6535 HA/HB	Langlochfräser Slot end mills	5505 5506	139
		~ 6527 L	VHM SC	W	lang long	3	DIN 6535 HA/HB	Bohrnutenfräser Slot end mills	5510 5511	140
		~ 6527 L	VHM SC	N	kurz short	2	DIN 6535 HA/HB	Langlochfräser, **AlTiN** Slot end mills, **AlTiN**	5515 5516	141
		~ 6527 L	VHM SC	N	lang long	3	DIN 6535 HA/HB	Bohrnutenfräser, **AlTiN** Slot end mills, **AlTiN**	5520 5521	142
		~ 6527 L	VHM SC	N	lang long	4	DIN 6535 HA/HB	Schaftfräser, **AlTiN** Finishing end mills, **AlTiN**	5525 5526	143
		~ 6527 L	VHM SC	N	extra lang / long	4	DIN 6535 HA/HB	Schaftfräser, **AlTiN** Finishing end mills, **AlTiN**	5530 5531	144
		6527 L	VHM SC	HPC	lang long	4	DIN 6535 HA/HB	HPC Schaftfräser, **AlTiN** HPC end mills, **AlTiN**	5535 5536	145
		~ 6527 L	VHM SC	NH	lang long	6	DIN 6535 HA/HB	Schaftfräser, **AlTiN** Finishing end mills, **AlTiN**	5540 5541	146
		~ 6527 L	VHM SC	HRf	lang long	3 – 5	DIN 6535 HA/HB	Schruppfräser, **AlTiN** Roughing end mills, **AlTiN**	5545 5546	147
		~ 6527 L	VHM SC	N	lang long	2	DIN 6535 HA	Radiusfräser, **AlTiN** Ball nose end mills, **AlTiN**	5550	148
		-	VHM SC	N	lang long	4	DIN 6535 HA	Entgratfräser, **TiALN** Deburring end mills, **TiALN**	5555	149

Anwendungsempfehlung für VHM Schaftfräser
Application recommendation for solid carbide end mills

DIN		-	-	~ 6527 L	~ 6527 L	~ 6527 L	~ 6527 L	~ 6527 L	6527 L	~ 6527 L
Typ Type		W	W	W	N	N	N	N	HPC	NH
Schneidstoff Cutting material		VHM / SC	VHM / SC	VHM / SC	VHM / SC	VHM / SC	VHM / SC	VHM / SC	VHM / SC	VHM / SC
Beschichtung Coating		-	-	-	AlTiN	AlTiN	AlTiN	AlTiN	AlTiN	AlTiN
Schneiden Cutting edges		1	2	3	2	3	4	4	4	6
Bereich Range		3 – 12 mm	2 – 20 mm	2 – 20 mm	2 – 20 mm	2 – 20 mm	2 – 20 mm	3 – 20 mm	3 – 20 mm	3 – 20 mm
Qualität Quality		★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★
Code		5500	5505 5506	5510 5511	5515 5516	5520 5521	5525 5526	5530 5531	5535 5536	5540 5541
Seite Page		138	139	140	141	142	143	144	145	146
P	1				●	●	●	●	◐	●
	2				●	●	●	●	◐	●
	3				●	●	●	●	◐	●
	4				●	●	●	●	◐	●
	5				◐	●	●	◐	●	●
M	1				●	●	●		◐	●
	2				●	●	●		◐	●
	3				◐	◐	●		●	●
K	1 – 2				●	●	●	◐	◐	●
	4				●	●	◐	◐	●	●
N	1.1 – 1.3	●	●	●	◐		◐	◐		◐
	1.4 – 1.5	●	●	●	◐		◐	◐		◐
	1.6		●	●	◐		●	◐		◐
	2.1 –2.6	●	◐	◐	◐		●	◐		◐
S	1				●	●	●			●
	2				●	●	◐			●
H	1.1 – 1.3 (≤ 48 HRC)				◐				●	◐
	1.4 – 1.5 (≤ 66 HRC)									

● geeignet / suitable ◐ bedingt geeignet / limited suitable

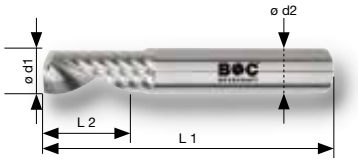
Anwendungsempfehlung für VHM Schaftfräser
Application recommendation for solid carbide end mills

~ 6527 L	~ 6527 L	-
HRf	N	N
VHM / SC	VHM / SC	VHM / SC
AlTiN	AlTiN	TiALN
3 – 5	2	4
5 – 25 mm	2 – 20 mm	4 – 12 mm
★★★★★★	★★★★★★	★★★★★★
5545 5546	5550	5555
147	148	149
	●	◐
	●	◐
◐	●	◐
	●	◐
◐	●	●
	●	◐
	●	◐
	●	●
◐	●	◐
●	●	●
	◐	●
	◐	◐
	◐	
◐	◐	
		●
	◐	●
●	●	●
◐		

● geeignet / suitable ◐ bedingt geeignet / limited suitable

TECHNISCHE DETAILS
TECHNICAL DETAILS

VHM Einzahnfräser, Typ W
Solid carbide single fluted end mills, type W



Code **5500**

BOC NORM | HA DIN 6535 | VHM SC | Typ W | 45° | 20° | 30° | Z1

Code	P					M			K		N				S		H	
	1	2	3	4	5	1	2	3	1 – 2	4	1.1 – 1.3	1.4 – 1.5	1.6	2.1 – 2.6	1	2	1.1 – 1.3	1.4 – 1.5
5500											●	●		●				

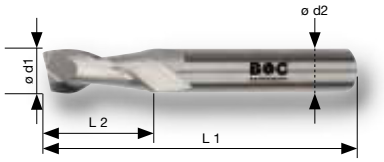
· 1 Schneide
· Zentrumschnitt
· Zum Fräsen, Einstechen und Konturfräsen
· Speziell für die Bearbeitung von weichen Werkstoffen wie Aluminium, NE-Metallen und Kunststoffen

· 1 cutting edge
· Centre cutting
· For milling, grooving and contour milling
· Especially for machining soft materials such as aluminum, non-ferrous metals and plastics

HA

Ø d1 mm	L 1 mm	L 2 mm	Ø d2 / h6 mm	Z		Artikel-Nr. Part-No.
3	50	8	6	1	1	5500 03 00300
4	54	11	6	1	1	5500 03 00400
5	54	13	6	1	1	5500 03 00500
6	54	13	6	1	1	5500 03 00600
8	58	19	8	1	1	5500 03 00800
10	66	22	10	1	1	5500 03 01000
12	73	26	12	1	1	5500 03 01200

VHM Langlochfräser mit 2 Schneiden, kurz, Typ W
Solid carbide slot end mills with 2 cutting edges, short, type W



Code **5505 · 5506**

~DIN 6527 L | HA DIN 6535 | HB DIN 6535 | VHM SC | Typ W | 15° | 35° | 90° | Z2

Code	P					M			K		N				S		H	
	1	2	3	4	5	1	2	3	1 – 2	4	1.1 – 1.3	1.4 – 1.5	1.6	2.1 – 2.6	1	2	1.1 – 1.3	1.4 – 1.5
5505 · 5506											●	●	●	●				

- 2 Schneiden
- Zentrumschnitt
- Geeignet für Tauch-, Nut- und Passungsfräsen
- Speziell für die Bearbeitung von weichen Werkstoffen wie Aluminium, NE-Metallen und Kunststoffen

- 2 cutting edges
- Centre cutting
- Suitable for plunge, slot and fitting milling
- Especially for machining soft materials such as aluminum, non-ferrous metals and plastics

Ø d1 mm	L 1 mm	L 2 mm	Ø d2 / h6 mm	Z		HA Artikel-Nr. Part-No.	HB Artikel-Nr. Part-No.
2	40	7	4	2	1	5505 03 00200	-
3	50	9	4	2	1	5505 03 00300	-
4	57	11	6	2	1	5505 03 00400	5506 03 00400
5	57	13	6	2	1	5505 03 00500	5506 03 00500
6	57	13	6	2	1	5505 03 00600	5506 03 00600
8	63	19	8	2	1	5505 03 00800	5506 03 00800
10	72	22	10	2	1	5505 03 01000	5506 03 01000
12	83	26	12	2	1	5505 03 01200	5506 03 01200
14	83	26	14	2	1	5505 03 01400	5506 03 01400
16	92	32	16	2	1	5505 03 01600	5506 03 01600
18	92	32	18	2	1	5505 03 01800	5506 03 01800
20	104	38	20	2	1	5505 03 02000	5506 03 02000

VHM Bohrnutenfräser mit 3 Schneiden, lang, Typ W
Solid carbide slot end mills with 3 cutting edges, long version, type W

Code **5510 · 5511**

~DIN 6527 L | HA DIN 6535 | HB DIN 6535 | VHM SC | Typ W | LANGE LONG Version | 12° | 45° | 45° | Z3

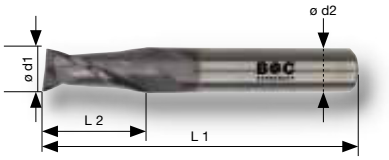
Code	P					M			K		N				S		H	
	1	2	3	4	5	1	2	3	1 – 2	4	1.1 – 1.3	1.4 – 1.5	1.6	2.1 – 2.6	1	2	1.1 – 1.3	1.4 – 1.5
5510 · 5511											●	●	●	○				

- 3 Schneiden
- Zentrumschnitt
- Geeignet für Tauch-, Nut- und Passungsfräsen
- Speziell für die Bearbeitung von weichen Werkstoffen wie Aluminium, NE-Metallen und Kunststoffen

- 3 cutting edges
- Centre cutting
- Suitable for plunge, slot and fitting milling
- Especially for machining soft materials such as aluminum, non-ferrous metals and plastics

Ø d1 mm	L 1 mm	L 2 mm	Ø d2 / h6 mm	Z		Artikel-Nr. Part-No. HA	Artikel-Nr. Part-No. HB
2	50	6	4	3	1	5510 03 00200	-
3	57	8	6	3	1	5510 03 00300	5511 03 00300
4	57	11	6	3	1	5510 03 00400	5511 03 00400
5	57	13	6	3	1	5510 03 00500	5511 03 00500
6	57	13	6	3	1	5510 03 00600	5511 03 00600
8	63	19	8	3	1	5510 03 00800	5511 03 00800
10	72	22	10	3	1	5510 03 01000	5511 03 01000
12	83	26	12	3	1	5510 03 01200	5511 03 01200
14	83	26	14	3	1	5510 03 01400	5511 03 01400
16	92	32	16	3	1	5510 03 01600	5511 03 01600
20	104	38	20	3	1	5510 03 02000	5511 03 02000

VHM Langlochfräser mit 2 Schneiden, kurz, Typ N, **AlTiN**
Solid carbide slot end mills with 2 cutting edges, short, type N, **AlTiN**



Code **5515 · 5516**

~DIN 6527 L | HA DIN 6535 | HB DIN 6535 | VHM SC | Typ N | 9° | 30° | 45° | Z2 | AlTiN

Code	P					M			K		N				S		H	
	1	2	3	4	5	1	2	3	1 – 2	4	1.1 – 1.3	1.4 – 1.5	1.6	2.1 – 2.6	1	2	1.1 – 1.3	1.4 – 1.5
5515 · 5516	●	●	●	●	○	●	●	○	●	●	○	○	○	○	●	●	○	

· 2 Schneiden
· Zentrumschnitt
· Geeignet für Tauch-, Nut- und Passungsfräsen

· 2 cutting edges
· Centre cutting
· Suitable for plunge, slot and fitting milling

Ø d1 mm	L 1 mm	L 2 mm	Ø d2 / h6 mm	Z		HA Artikel-Nr. Part-No.	HB Artikel-Nr. Part-No.
2	40	6	4	2	1	5515 03 00200	-
3	50	8	4	2	1	5515 03 00300	-
4	50	11	6	2	1	5515 03 00400	5516 03 00400
5	50	13	6	2	1	5515 03 00500	5516 03 00500
6	50	13	6	2	1	5515 03 00600	5516 03 00600
7	60	16	8	2	1	5515 03 00700	5516 03 00700
8	60	19	8	2	1	5515 03 00800	5516 03 00800
9	70	19	10	2	1	5515 03 00900	5516 03 00900
10	70	22	10	2	1	5515 03 01000	5516 03 01000
11	75	22	12	2	1	5515 03 01100	5516 03 01100
12	75	26	12	2	1	5515 03 01200	5516 03 01200
14	75	26	14	2	1	5515 03 01400	5516 03 01400
16	75	26	16	2	1	5515 03 01600	5516 03 01600
18	100	32	18	2	1	5515 03 01800	5516 03 01800
20	100	32	20	2	1	5515 03 02000	5516 03 02000

VHM Bohrutenfräser mit 3 Schneiden, lang, Typ N, **AlTiN**
Solid carbide slot end mills with 3 cutting edges, long version, type N, **AlTiN**

Code **5520 · 5521**

~DIN 6527 L | HA DIN 6535 | HB DIN 6535 | VHM SC | Typ N | LANGE LONG Version | 12° | 30° | 45° | Z3 | AlTiN

Code	P					M			K		N				S		H	
	1	2	3	4	5	1	2	3	1 – 2	4	1.1 – 1.3	1.4 – 1.5	1.6	2.1 – 2.6	1	2	1.1 – 1.3	1.4 – 1.5
5520 · 5521	●	●	●	●	●	●	●	◐	●	●					●	●		

· 3 Schneiden
· Zentrumschnitt
· Geeignet für Tauch-, Nut- und Passungsfräsen

· 3 cutting edges
· Centre cutting
· Suitable for plunge, slot and fitting milling

Ø d1 mm	L 1 mm	L 2 mm	Ø d2 / h6 mm	Z		Artikel-Nr. Part-No. HA	Artikel-Nr. Part-No. HB
2	50	6	4	3	1	5520 03 00200	-
3	57	8	6	3	1	5520 03 00300	5521 03 00300
4	57	11	6	3	1	5520 03 00400	5521 03 00400
5	57	13	6	3	1	5520 03 00500	5521 03 00500
6	57	13	6	3	1	5520 03 00600	5521 03 00600
8	63	19	8	3	1	5520 03 00800	5521 03 00800
10	72	22	10	3	1	5520 03 01000	5521 03 01000
12	83	26	12	3	1	5520 03 01200	5521 03 01200
14	83	26	14	3	1	5520 03 01400	5521 03 01400
16	92	32	16	3	1	5520 03 01600	5521 03 01600
20	104	38	20	3	1	5520 03 02000	5521 03 02000

VHM Schaftfräser mit 4 Schneiden, lang, Typ N, **AlTiN**
Solid carbide finishing end mills with 4 cutting edges, long version, type N, **AlTiN**

Code **5525 · 5526**

~DIN	HA	HB	VHM	Typ	LANGE LONG					
6527 L	DIN 6535	DIN 6535	SC	N	Version	9°	30°	45°		Z4	AlTiN

Code	P					M			K		N				S		H	
	1	2	3	4	5	1	2	3	1 – 2	4	1.1 – 1.3	1.4 – 1.5	1.6	2.1 – 2.6	1	2	1.1 – 1.3	1.4 – 1.5
5525 · 5526	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			

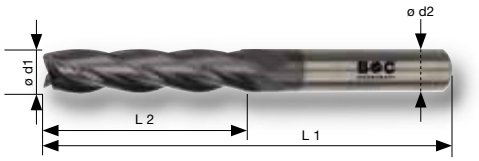
- 4 Schneiden
- Zentrumschnitt
- Schlichtverzahnung
- Schaftfräser für den universellen Einsatz beim Tauch-, Nut- und Schlitzfräsen sowie Stirn- und Umfangfräsen

- 4 cutting edges
- Centre cutting
- Finishing profile
- End mills for universal use in plunge, slot milling as well as face and peripheral milling

Ø d1 mm	L 1 mm	L 2 mm	Ø d2 / h6 mm	Z		HA Artikel-Nr. Part-No.	HB Artikel-Nr. Part-No.
2	32	8	2	4	1	5525 03 00200	-
3	38	12	3	4	1	5525 03 00300	-
4	40	12	4	4	1	5525 03 00400	-
5	50	15	5	4	1	5525 03 00500	-
6	57	16	6	4	1	5525 03 00600	5526 03 00600
7	60	16	8	4	1	5525 03 00700	5526 03 00700
8	68	22	8	4	1	5525 03 00800	5526 03 00800
9	72	22	10	4	1	5525 03 00900	5526 03 00900
10	72	25	10	4	1	5525 03 01000	5526 03 01000
11	83	26	12	4	1	5525 03 01100	5526 03 01100
12	83	28	12	4	1	5525 03 01200	5526 03 01200
14	83	28	14	4	1	5525 03 01400	5526 03 01400
16	92	35	16	4	1	5525 03 01600	5526 03 01600
18	92	35	18	4	1	5525 03 01800	5526 03 01800
20	104	40	20	4	1	5525 03 02000	5526 03 02000

Preisliste Seite / Price list page 52

VHM Schaftfräser mit 4 Schneiden, extra lang, Typ N, **AlTiN**
Solid carbide finishing end mills with 4 cutting edges, extra long version, type N, **AlTiN**



Code **5530 · 5531**

~DIN 6527 L | HA DIN 6535 | HB DIN 6535 | VHM SC | Typ N | EXTRA LANGE EXTRA LONG Version | 9° | 30° | 45° | Z4 | AlTiN

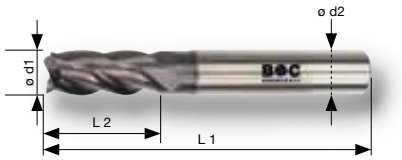
Code	P					M			K		N				S		H	
	1	2	3	4	5	1	2	3	1 – 2	4	1.1 – 1.3	1.4 – 1.5	1.6	2.1 – 2.6	1	2	1.1 – 1.3	1.4 – 1.5
5530 · 5531	●	●	●	●	○				○	○	○	○	○	○				

· 4 Schneiden
· Zentrumschnitt
· Schlichtverzahnung
· Schaftfräser für den universellen Einsatz beim Tauch-, Nut- und Schlitzfräsen sowie Stirn- und Umfangfräsen

· 4 cutting edges
· Centre cutting
· Finishing profile
· End mills for universal use in plunge, slot milling as well as face and peripheral milling

Ø d1 mm	L 1 mm	L 2 mm	Ø d2 / h6 mm	Z		HA Artikel-Nr. Part-No.	HB Artikel-Nr. Part-No.
3	57	15	6	4	1	5530 03 00300	5531 03 00300
4	63	19	6	4	1	5530 03 00400	5531 03 00400
5	68	24	6	4	1	5530 03 00500	5531 03 00500
6	68	24	6	4	1	5530 03 00600	5531 03 00600
8	88	38	8	4	1	5530 03 00800	5531 03 00800
10	95	45	10	4	1	5530 03 01000	5531 03 01000
12	110	53	12	4	1	5530 03 01200	5531 03 01200
14	110	53	14	4	1	5530 03 01400	5531 03 01400
16	125	63	16	4	1	5530 03 01600	5531 03 01600
18	125	63	18	4	1	5530 03 01800	5531 03 01800
20	141	75	20	4	1	5530 03 02000	5531 03 02000

VHM **HPC** Schaftfräser mit 4 Schneiden, lang, **AlTiN**
Solid carbide **HPC** end mills with 4 cutting edges, long version, **AlTiN**



Code **5535 · 5536**

DIN 6527 L | HA DIN 6535 | HB DIN 6535 | VHM SC | HPC | LANGE LONG Version | 9° | 35-38° | 45° | Z4 | AlTiN

Code	P					M			K		N				S		H	
	1	2	3	4	5	1	2	3	1 – 2	4	1.1 – 1.3	1.4 – 1.5	1.6	2.1 – 2.6	1	2	1.1 – 1.3	1.4 – 1.5
5535 · 5536	●	●	●	●	■	●	●	■	●	■							■	

- 4 Schneiden
- Zentrumschnitt
- Variabler Spiralwinkel und Halsfreischliff
- Zum Schruppen und Schlichten
- Hochleistungsfräser für den universellen Einsatz beim Tauch-, Nut- und Schlitzfräsen sowie Stirn- und Umfangfräsen

- 4 cutting edges
- Centre cutting
- Variable helix angle with neck clearance
- For roughing and finishing
- High performance end mills for universal use in plunge, slot milling as well as face and peripheral milling

Ø d1 mm	L 1 mm	L 2 mm	Ø d2 / h6 mm	Z		HA Artikel-Nr. Part-No.	HB Artikel-Nr. Part-No.
3	57	8	6	4	1	5535 03 00300	5536 03 00300
4	57	11	6	4	1	5535 03 00400	5536 03 00400
5	57	13	6	4	1	5535 03 00500	5536 03 00500
6	57	13	6	4	1	5535 03 00600	5536 03 00600
8	63	19	8	4	1	5535 03 00800	5536 03 00800
10	72	22	10	4	1	5535 03 01000	5536 03 01000
12	83	26	12	4	1	5535 03 01200	5536 03 01200
14	83	26	14	4	1	5535 03 01400	5536 03 01400
16	92	32	16	4	1	5535 03 01600	5536 03 01600
20	104	38	20	4	1	5535 03 02000	5536 03 02000

VHM Schaftfräser mit 6 Schneiden, lang, Typ NH, **AlTiN**
Solid carbide finishing end mills with 6 cutting edges, long version, type NH, **AlTiN**

Code **5540 · 5541**

~DIN 6527 L | HA DIN 6535 | HB DIN 6535 | VHM SC | Typ NH | LANGE LONG Version | 7° | 45° | 90° | Z6 | AlTiN

Code	P					M			K		N				S		H	
	1	2	3	4	5	1	2	3	1 – 2	4	1.1 – 1.3	1.4 – 1.5	1.6	2.1 – 2.6	1	2	1.1 – 1.3	1.4 – 1.5
5540 · 5541	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	

· 6 Schneiden
· Ohne Zentrumschnitt
· Mehrzahn-Schaftfräser zum Feinstschlichten von hochlegierten Werkstoffen und Grauguss bis ca. 1600 N/mm²

· 6 cutting edges
· Without centre cutting
· Multi tooth end mills for fine finishing high alloyed materials and grey cast iron up to approx. 1600 N/mm² (48,5 HRC)

Ø d1 mm	L 1 mm	L 2 mm	Ø d2 / h6 mm	Z		HA Artikel-Nr. Part-No.	HB Artikel-Nr. Part-No.
3	50	10	4	6	1	5540 03 00300	-
4	57	11	6	6	1	5540 03 00400	5541 03 00400
5	57	13	6	6	1	5540 03 00500	5541 03 00500
6	57	13	6	6	1	5540 03 00600	5541 03 00600
8	63	19	8	6	1	5540 03 00800	5541 03 00800
10	72	22	10	6	1	5540 03 01000	5541 03 01000
12	83	26	12	6	1	5540 03 01200	5541 03 01200
14	83	26	14	6	1	5540 03 01400	5541 03 01400
16	92	32	16	6	1	5540 03 01600	5541 03 01600
18	92	32	18	6	1	5540 03 01800	5541 03 01800
20	104	38	20	6	1	5540 03 02000	5541 03 02000

VHM Schruppfräser mit 3-5 Schneiden, lang, Typ HRf, **AlTiN**
Solid carbide roughing end mills with 3-5 cutting edges, long version, type HRf, **AlTiN**

Code **5545 · 5546**

~DIN 6527 L | HA DIN 6535 | HB DIN 6535 | VHM SC | Typ HRf | LANGE LONG Version | ·3° | 20° | 45° | Z3-Z5 | AlTiN

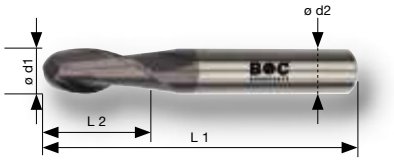
Code	P					M			K		N				S		H	
	1	2	3	4	5	1	2	3	1 – 2	4	1.1 – 1.3	1.4 – 1.5	1.6	2.1 – 2.6	1	2	1.1 – 1.3	1.4 – 1.5
5545 · 5546			●		●				●	●				●			●	●

· 3 – 5 Schneiden
· Zentrumschnitt
· Feine Schruppverzahnung
· Produziert kurze Späne bei guter Spanabfuhr. Geeignet zum Fräsen von gehärteten Werkstoffen sowie Grau-, oder Hartguss bis ca. 54 HRC.

· 3 – 5 cutting edges
· Centre cutting
· Fine roughing profile
· Produces short chips with good chip evacuation. Suitable for milling hardened materials as well as grey and chilled cast iron up to 54 HRC.

Ø d1 mm	L 1 mm	L 2 mm	Ø d2 / h6 mm	Z		HA Artikel-Nr. Part-No.	HB Artikel-Nr. Part-No.
5	57	16	6	3	1	5545 03 00500	5546 03 00500
6	57	16	6	3	1	5545 03 00600	5546 03 00600
8	63	19	8	3	1	5545 03 00800	5546 03 00800
10	72	22	10	4	1	5545 03 01000	5546 03 01000
12	83	26	12	4	1	5545 03 01200	5546 03 01200
16	92	32	16	4	1	5545 03 01600	5546 03 01600
20	104	38	20	4	1	5545 03 02000	5546 03 02000
25	121	45	25	5	1	5545 03 02500	5546 03 02500

VHM Radiusfräser mit 2 Schneiden, lang, Typ N, **AlTiN**
Solide carbide ball nose end mills with 2 cutting edges, long version, type N, **AlTiN**



Code **5550**

~DIN 6527 L | HA DIN 6535 | VHM SC | Typ N | LANGE LONG Version | 9° | 30° | Z2 | AlTiN

Code	P					M			K		N				S		H	
	1	2	3	4	5	1	2	3	1 – 2	4	1.1 – 1.3	1.4 – 1.5	1.6	2.1 – 2.6	1	2	1.1 – 1.3	1.4 – 1.5
5550	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	◐	◐	◐	◐		◐	●	

· 2 Schneiden
· Zentrumschnitt
· Schaftfräser mit Vollradius zum Kopierfräsen, z.B. im Gesenk- und Formenbau

· 2 cutting edges
· Centre cutting
· End mill with full radius for copy milling, e.g. in die and mold making

HA

Ø d1 mm	L 1 mm	L 2 mm	Ø d2 / h6 mm	Z		Artikel-Nr. Part-No.
2	40	6	4	2	1	5550 03 00200
3	50	7	4	2	1	5550 03 00300
4	50	8	6	2	1	5550 03 00400
5	50	10	6	2	1	5550 03 00500
6	50	10	6	2	1	5550 03 00600
8	60	19	8	2	1	5550 03 00800
10	70	22	10	2	1	5550 03 01000
12	75	26	12	2	1	5550 03 01200
14	75	26	14	2	1	5550 03 01400
16	75	26	16	2	1	5550 03 01600
18	100	32	18	2	1	5550 03 01800
20	100	32	20	2	1	5550 03 02000

VHM Entgratfräser mit 4 Schneiden, lang, Typ N, **TiALN**
Solid carbide deburring end mills with 4 cutting edges, long version, type N, **TiALN**

Code **5555**

BOC NORM | HA DIN 6535 | VHM SC | Typ N | 90° | 0° | 7° | | Z4 | AlTiN

Code	P					M			K		N				S		H	
	1	2	3	4	5	1	2	3	1 – 2	4	1.1 – 1.3	1.4 – 1.5	1.6	2.1 – 2.6	1	2	1.1 – 1.3	1.4 – 1.5
5555	○	○	○	○	●	○	○	●	○	●	●	○			●	●	●	

· 4 Schneiden
· Zentrumschnitt
· Zum Fasenfräsen, Entgraten und Senken

· 4 cutting edges
· Centre cutting
· For chamfering, deburring and countersinking

HA

Ø d1 mm	L 1 mm	L 2 mm	Ø d2 / h6 mm	Z		Artikel-Nr. Part-No.
4	50	4,2	4	4	1	5555 03 00490
6	57	6,2	6	4	1	5555 03 00690
8	63	8,3	8	4	1	5555 03 00890
10	72	10,4	10	4	1	5555 03 01090
12	83	12,5	12	4	1	5555 03 01290