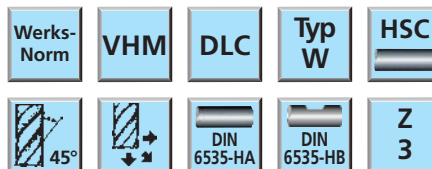


VHM HPC Fräser ALU 3-Schneiden – Werksnorm

- Ungleiche Teilung
- Beste Oberflächengüte durch vibrationsfreien Lauf
- Große polierte Spannuten für optimale Spanabfuhr
- Hohe Standzeit durch Spezialbeschichtung (DLC) und hoher Härte mit geringer Neigung zur Aufbauschneidenbildung speziell zu Aluminiumbearbeitung



POWER CUT

16 5779 ...0600–1000 (Ø 6,0–10,0 mm): Schaft DIN 6535 HA.
 ...1200–2000 (Ø 12,0–20,0 mm): Schaft DIN 6535 HB.



Bestell-Nr.	Schnittgeschw.	Stahl < 850 N	Stahl < 1000 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 52 HRC	Stahl < 56 HRC	Stahl < 62 HRC	Hartbearbeiten > 62 HRC	INOX	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Guss-eisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
16 5779 ...	Vc=m/min											450-600	

Technische Informationen S. 1/363

Fett = optimal geeignet. Normal = bedingt geeignet.

Bez.-Nr.	Ø e7 mm	Bestell-Nr. 16 5779 €	h6 mm	mm	mm	mm	mm	mm	Eckfase 45° mm	Z
...0600	6,0	44,30	6	5,6	60	24	13	0,05	3	
...0800	8,0	50,30	8	7,4	64	28	20	0,05	3	
...1000	10,0	81,80	10	9,4	73	33	22	0,05	3	
...1200	12,0	111,00	12	11,4	84	38	28	0,05	3	
...1600	16,0	207,00	16	15,4	93	45	38	0,10	3	
...2000	20,0	299,00	20	19,2	105	54	41	0,10	3	

(1610)

VHM Ratiofräser RF 100 A -Alu- 4 Schneiden mit Zentrumschnitt – DIN 6527 lang

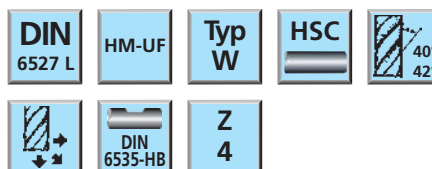
Zum Nut- und Umfangsfräsen.

Halsfreischliff für optimale Reichweite, auch bei Störkanten.

Zum HSC-Fräsen geeignet: Durch hohe Schnittgeschwindigkeit und Vorschubwerte verbessert sich die Oberflächenqualität und erhöht die Standzeit.

Ungleicher Spiralwinkel 40°/42° für hohe Stabilität.
Durch den vibrationsfreien Lauf können Vorschübe und Schnittgeschwindigkeiten um bis zu 50 % gegenüber konventionellen Fräsern erhöht werden.

16 5780 Typ 3319.
Lang, blank.



GÜHRING



Bestell-Nr.	Schnittgeschw.	Stahl < 850 N	Stahl < 1000 N	Stahl < 1400 N	Stahl < 52 HRC	Stahl < 56 HRC	Stahl < 62 HRC	Hartbearbeiten > 62 HRC	INOX	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Guss-eisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
16 5780 ...	Vc=m/min	150	80								120	350	200

Technische Informationen S. 1/365

Fett = optimal geeignet. Normal = bedingt geeignet.

Bez.-Nr.	Ø h10 mm	Bestell-Nr. 16 5780 €	h6 mm	mm	mm	mm	mm	mm	Z
...0400	4,0	25,30	6	3,8	57	18	11	4	
...0500	5,0	25,30	6	4,8	57	18	13	4	
...0600	6,0	25,30	6	5,7	57	20	13	4	
...0800	8,0	28,90	8	7,7	63	26	19	4	
...1000	10,0	48,30	10	9,5	72	30	22	4	
...1200	12,0	67,10	12	11,5	83	36	26	4	
...1600	16,0	111,50	16	15,5	92	42	32	4	
...2000	20,0	185,00	20	19,5	104	52	38	4	

(1073)