

VHM Mehrzahn-Schafffräser GH 100 U für Feinschichten in Werkstoffen bis HRC 52 6–8 Schneiden – Werksnorm extra lang

Zum Umfangfräsen.

- Erzielung extrem hoher Oberflächengüten durch die besonders hohe Stabilität des Werkzeugs
- Extrem ruhiger Lauf dank der hohen Schneidenzahl, gepaart mit dem extrem hohen Spiralwinkel

Werksnorm
extra lang

HM-UF

Typ
NH



GÜHRING

Z
6-8

Das Werkzeug kann ebenso für HSC-Anwendungen in Trocken-, Minimalmengen- oder Nassbearbeitung eingesetzt werden.

16 5870 Typ 3312.
Extra lang, blank.

DIN
6535-HA



16 5880 Typ 3691.
Extra lang.

Fire

DIN
6535-HA



16 5890 Typ 3693.
Extra lang.

Fire

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 5870 ...	Vc=m/min	160	140	120							110	250	150
16 5880 ...	Vc=m/min	170	150	130	70				60	60	140	200	130
16 5890 ...	Vc=m/min	170	150	130	70				60	60	140	200	130

Technische Informationen S. 1/361

Fett = optimal geeignet. Normal = bedingt geeignet.

Bez.-Nr.	Ø h10 mm	# 3312 blank HA Bestell-Nr. 16 5870 €	# 3691 Fire HA Bestell-Nr. 16 5880 €	# 3693 Fire HB Bestell-Nr. 16 5890 €	h6 mm	mm	mm	Z
...0600	6,0	-	39,70	41,90	6	75	30	6
...0800	8,0	38,20	46,30	48,30	8	100	40	6
...1000	10,0	67,80	81,60	85,90	10	100	40	6
...1200	12,0	94,50	113,50	115,50	12	150	45	6
...1600	16,0	181,00	204,00	210,00	16	150	65	6
...2000	20,0	269,00	311,00	315,00	20	150	65	8

(1073)

(1073)

(1073)

VHM Fräser TROCHOID mit Eckfase 6-Schneiden – Werksnorm kurz

- Höchstes Zeitplanvolumen durch hohe Schnittgeschwindigkeit und Nutzung der vollen Schneidenlänge
- Geringe Schnittkräfte und geringer Werkzeugverschleiß gegenüber herkömmlichen Fräsern
- Hohe Prozesssicherheit
- Geringe Wärmeentwicklung in den Bauteilen

Werksnorm
K

Micro
VHM

TiAlN

Typ
Trochoid



POWERCUT

DIN
6535-HB

Z
6



16 5895 Kurz.

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 5895 ...	Vc=m/min	220	180	150					180				

Technische Informationen S. 1/361

Fett = optimal geeignet. Normal = bedingt geeignet.

Bez.-Nr.	Ø h10 mm	Bestell-Nr. 16 5895 €	h6 mm	mm	mm	mm	mm	mm	Eckfase 45°	Z
...0600	6,0	63,50	6	5,4	60	24	14	0,10	6	
...0800	8,0	83,90	8	7,2	64	28	20	0,15	6	
...1000	10,0	107,00	10	9,2	73	33	22	0,20	6	
...1200	12,0	140,00	12	11,0	84	38	28	0,20	6	
...1600	16,0	240,00	16	15,0	93	45	36	0,25	6	
...2000	20,0	378,00	20	19,0	105	54	41	0,25	6	

(1610)