

Produktübersicht S. 1/371 und 1/372

VHM Gravierfräser 1 Schneide – Werksnorm

Einsetzbar zum gratfreien Gravieren von Konturen.

Werksnorm: **VHM** Typ **N** 60° DIN 6535-HA

Z 1



1 Zerspanung

16 6700 VHM (K10/K20).

- Mit Hinterschliff
- Fräsbreite (Schriftbreite) 0,1 mm



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 6700 ...	Vc=m/min	65	55	45					40		65	140	

Technische Informationen S. 1/371

Fett = optimal geeignet. Normal = bedingt geeignet.

Bez.-Nr.	Ø mm	Bestell-Nr. 16 6700 €			Z
			mm	mm	
...0300	3,0	14,90	40	15	1
...0400	4,0	22,50	40	15	1
...0600	6,0	28,50	40	15	1

(1614)

VHM Micro Multifunktionswerkzeug Multi-V 90° 2 Schneiden mit Zentrumschnitt – Werksnorm

Spezielles Micro-Werkzeug zum Fräsen, Gravieren und zur Interpolationsbearbeitung.

Werksnorm: **VHM K15F** Typ **N** 90° 30°

Z 2 DIN 6535-HA



16 6704 Blank.

16 6706 X Cut-beschichtet.

- Optimierte Hochleistungsbeschichtung
- Sehr gute Oxidationsbeständigkeit
- Geeignet für hohe thermische Schneidstoffbelastung

X Cut



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 6704 ...	Vc=m/min	75	60	40					30	25	40	200	120
16 6706 ...	Vc=m/min	80	70	50					40	35	50	250	180

Technische Informationen S. 1/372

Fett = optimal geeignet. Normal = bedingt geeignet.

Bez.-Nr.	Ø h9/d9 mm	Blank Bestell-Nr. 16 6704 €	X-Cut Bestell-Nr. 16 6706 €				Z
				h6 mm	mm	mm	
...0050	0,5	41,50	48,50	3	39	1	2
...0100	1,0	41,50	48,50	3	39	2	2
...0150	1,5	41,50	48,50	3	39	3	2
...0200	2,0	41,50	48,50	3	39	4	2
...0300	3,0	51,60	60,90	4	50	6	2
...0500	5,0	71,10	79,60	5	50	10	2

(1614) (1614)