

VHM Vor- und Rückwärtssenker 45°/90°, 4 Schneiden – Werksnorm

16 6750 Zum Vorwärts- und Rückwärtsentgraten und Anfasen.

Werksnorm: VHM, Alcrona, 45°, 90°
 Typ N, DIN 6535-HA, Z 4



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 6750 ...	Vc=m/min	60	40	35					30		40	120	70

Technische Informationen S. 1/373

Fett = optimal geeignet. Normal = bedingt geeignet.

Bez.-Nr.	Ø mm	Bestell-Nr. 16 6750 €	mm	mm	d2 mm	L2 mm	d3 mm	Z
...0400	4,0	46,50	6,0	100	2,0	2	2,0	4
...0600	6,0	54,10	6,0	100	3,0	2	4,0	4
...0800	8,0	70,30	6,0	100	4,0	2	7,7	4
...1000	10,0	86,80	6,0	100	5,0	4	9,7	4
...1200	12,0	103,00	6,0	100	6,0	4	11,7	4
...1600	16,0	137,00	10,0	100	8,0	5	15,7	4

(1614)

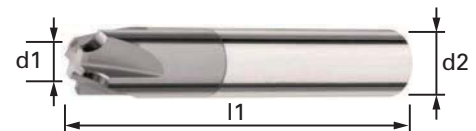
VHM Viertelkreisfräser konkav 4 Schneiden – Werksnorm

Einsetzbar zum Abrunden und Entgraten von Kanten und Konturen.

Werksnorm: VHM, Alcrona, DIN 6535-HA, Z 4



- 16 6900 • Alcrona-beschichtet
- Gerade genutet



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 6900 ...	Vc=m/min	100	90	70	90				60	45	90	500	190

Technische Informationen S. 1/373

Fett = optimal geeignet. Normal = bedingt geeignet.

Bez.-Nr.	Radius mm	Bestell-Nr. 16 6900 €	d1 mm	d2 mm	mm	Z
...0050	0,5	90,40	7	8	70	4
...0100	1,0	90,40	6	8	70	4
...0150	1,5	101,00	7	10	75	4
...0200	2,0	101,00	6	10	75	4
...0250	2,5	104,50	7	12	75	4
...0300	3,0	104,50	6	12	75	4
...0350	3,5	109,00	9	16	80	4
...0400	4,0	132,00	8	16	80	4
...0450	4,5	132,00	7	16	80	4
...0500	5,0	186,00	10	20	80	4
...0600	6,0	186,00	8	20	80	4
...0800	8,0	274,00	9	25	100	4
...1000	10,0	282,00	5	25	100	4

(1600)