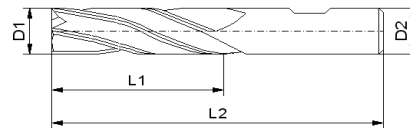




**VHM-Highspeed-Fräser, 4-5-Schneider, HB**



**Ausführung:** Schneidengeometrie zum Eintauchen  
mit hinterschliffenem **Schrupp-Schlicht-Profil**  
ungleiche Zahnteilung  
hohe Schrupleistung bei gleichzeitiger  
Erzeugung einer guten Werkstückoberfläche



**Beschichtung:** ALCRONA

Größe Ø h8 (in mm)	Schneidenlänge (in mm)	Gesamtlänge (in mm)	Schneidenzahl	Schaft Ø h6 (in mm)	Artikelnummer
D1	L1	L2	Z	D2	
6	13	58	4	6	06041313
8	19	64	4	8	08041919
10	22	73	4	10	10042222
12	26	84	4	12	12042626
16	32	93	5	16	16053232
20	43	105	5	20	20054343

Beispiel für Schnittdaten (Richtwerte) \*

Werkstoff		Vc (in m/min)	fz (in mm/z)		
			Ø6	Ø20	
EN 10025 Werkstoffnummer 1.0036	Schruppen	ae=1xD	185	0,04	0,11
	Schlichten	ae=0,1xD	220	0,04	0,09

**Anwendungsbeispiel Schruppen:**

Die Highspeed-Fräser wurden auf einer CNC-Fräsmaschine mit Werkzeugaufnahme SK50 getestet!

**Material:** EN10025  
vc=185m/min  
fz=0.1mm/z  
Werkzeugdiameter d=16mm  
ae=1xD (ins Volle!)

ae=16mm  
n=3680 1/min  
f=1840mm/min

\* weitere Schnittdaten finden Sie unter [www.STM-Hartmetallwerkzeuge.de](http://www.STM-Hartmetallwerkzeuge.de)