

**Schafffräser VHM HRC**



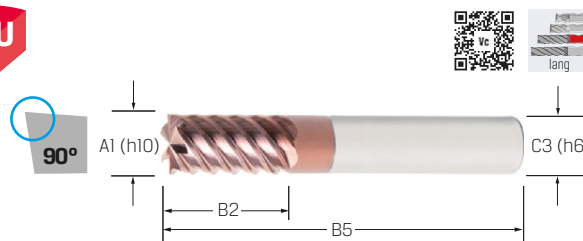
<b>H</b>	<b>HRC</b>
176028	<68
vc = m/min.	
176028	60 - 130

**Verwendung:**  
Zum Umfangsfräsen von gehärteten Stählen ab 45 HRC.

VHM Werksnorm Typ HRC Zähne 6

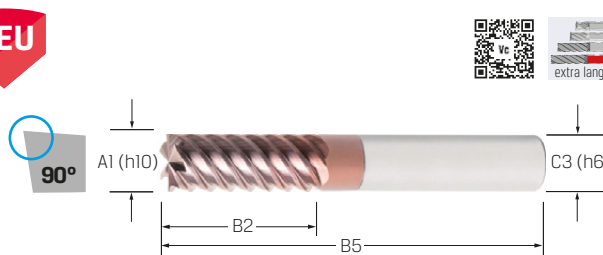
**H**

Art.-Nr.	176028 lang, beschichtet (RG 1734)	A1 mm	B2 mm	B5 mm	C3 mm	Z	fz mm/Zahn
4,00	85,85	4	11	57	6	6	0,010-0,018
5,00	85,85	5	13	57	6	6	0,012-0,021
6,00	85,85	6	13	57	6	6	0,016-0,028
8,00	101,60	8	19	63	8	6	0,020-0,035
10,00	120,10	10	22	72	10	6	0,026-0,046
12,00	159,30	12	26	83	12	6	0,030-0,053
16,00	246,40	16	32	92	16	6	0,042-0,074
20,00	393,20	20	41	104	20	6	0,052-0,092



<b>H</b>	<b>HRC</b>
176068	<68
vc = m/min.	
176068	60 - 130

Art.-Nr.	176068 extra lang, beschichtet (RG 1734)	A1 mm	B2 mm	B5 mm	C3 mm	Z	fz mm/Zahn
4,00	90,15	4	16	62	6	6	0,010-0,018
5,00	90,15	5	17	62	6	6	0,012-0,021
6,00	90,15	6	18	68	6	6	0,016-0,028
8,00	116,60	8	24	63	8	6	0,020-0,035
10,00	150,10	10	30	80	10	6	0,026-0,046
12,00	195,40	12	36	93	12	6	0,030-0,053
16,00	311,50	16	48	108	16	6	0,042-0,074
20,00	502,80	20	60	126	20	6	0,052-0,092



**Schrupfräser VHM Aluminium**

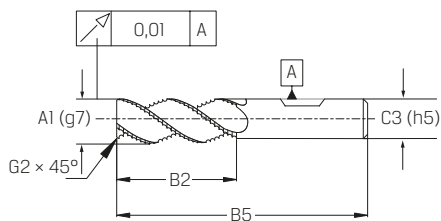


<b>N</b>	<b>N/mm<sup>2</sup></b>
175392	Alu >600
vc = m/min.	
175392	400-600

VHM Werksnorm Zähne 3 **N**

**Toleranz**

Durchmesserbereich	Schneiden-Ø ØA1 (g7)	Schaft-Ø ØC3 (h5)
A1 ≤ 3	0	0
3 < A1 ≤ 6	-0,025	-0,004
6 < A1 ≤ 10	-0,030	-0,005
10 < A1 ≤ 18	-0,036	-0,006
18 < A1 ≤ 30	-0,043	-0,008
30 < A1 ≤ 50	-0,052	-0,009



Art.-Nr.	175392 lang, Fase (RG 1750)	A1 mm	B2 mm	B5 mm	C3 mm	G2 mm	fz mm/Zahn
6,00	100,40	6	16	64	6	0,25	0,030-0,050
8,00	127,30	8	20	64	8	0,5	0,040-0,070
10,00	145,00	10	22	70	10	0,5	0,050-0,100
12,00	171,80	12	25	78	12	0,5	0,060-0,120
16,00	267,80	16	35	89	16	1	0,090-0,170
20,00	479,00	20	40	102	20	1	0,120-0,200

**Schrupfräser VHM Universal**



<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>
<b>N/mm<sup>2</sup></b>	<b>N/mm<sup>2</sup></b>	<b>HB</b>
177408	<1200	<850
vc = m/min.		
177408	110-280	80-110

VHM Werksnorm Typ HR Zähne 4 **UNI**

**Ausführung:**

- ungleich gedreht
- Schneidspitzen mit 45° Fase
- beschichtet
- HR-Kordelprofil

**Verwendung:**

- universell einsetzbar
- zum Schruppen
- für große Schnitttiefen
- extrem hohe Zerspanleistung
- sehr hohe Laufruhe
- ideal auf leistungsschwächeren Maschinen



Art.-Nr.	177408 GP, kurz, Fase, Typ HR (RG 1726)	A1 mm	B2 mm	B5 mm	C3 mm	G2 mm	fz mm/Zahn
4,00	36,40	4	8	54	6	0,18	0,010-0,035
5,00	36,40	5	9	54	6	0,2	0,015-0,035
6,00	36,40	6	10	54	6	0,2	0,025-0,040
8,00	44,50	8	12	58	8	0,2	0,030-0,050
10,00	73,85	10	14	66	10	0,3	0,040-0,070
12,00	94,90	12	16	73	12	0,3	0,060-0,090
14,00	115,00	14	18	75	14	0,3	0,070-0,110
16,00	146,10	16	22	82	16	0,4	0,090-0,130
18,00	190,40	18	24	84	18	0,4	0,110-0,150
20,00	228,30	20	26	92	20	0,5	0,130-0,170