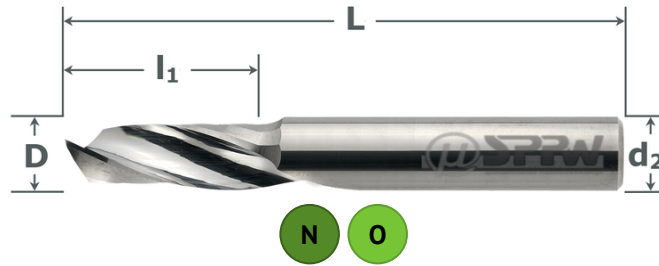


751 100 S

# HSC-Einzahnfräser VHM Rechtsdrall Carbide HSC Single Flute End Mills Right Hand Helix



- Leichtlegierungen und Kunststoffe
- Rechtsschneidend mit Rechtsspirale
- Zentrumschnitt zum Tauchen
- Extrem scharfe Schneidkanten
- Oberfläche poliert
- Light alloys and plastics
- Right hand helix, right hand cutting
- Center cutting for plunging
- Extremely sharp cutting edges
- Polished finish



VHM	poliert
W 25°	z:1
Shaft 6mm	Mini

## Schaft 6 h6 - shank 6 mm

ØD h10	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro	ØD h10	Ød2 h6	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
1	6	50	4	1	751100S010601	21,90	4	6	50	14	1	751100S040601	25,90
2	6	50	6	1	751100S020601	21,90	4	6	50	22	1	751100S040602	26,90
2	6	50	20	1	751100S020602	24,90	5	6	50	22	1	751100S050601	26,90
3	6	50	11	1	751100S030601	21,90	6	6	50	22	1	751100S060601	26,90
3	6	50	22	1	751100S030602	25,90	8	6	75	32	1	751100S080601	60,50

### — INFO



#### Linksspirale vs. Rechtsspirale (Linksdrall der Spannt - Fräser Rechtsschneidend)

Bei einer Linksspirale werden die Späne nach unten in Richtung Werkstück abgeführt. Daher wird das Werkstück bei der Bearbeitung angedrückt, was speziell bei Aufspannungen mit geringer Haltekraft positiv ist. Bei der Bearbeitung von Werkstücken, die zum Ausreißen neigen, lassen sich bessere Oberflächen erzielen. Allerdings ist der Materialabtrag pro Durchgang geringer als bei Fräsern mit Rechtsspirale.

#### Left-Hand Helix vs. Right-Hand Helix (left-hand twist of the flute - cutter right-hand cutting)

With a left-hand helix, the chips are discharged downwards in the direction of the workpiece. The workpiece is pressed down during machining, which is especially positive for setups with low holding force. Better surfaces can be achieved when machining workpieces that tend to tear out. However, the material removal per pass is lower than with right-hand helix milling cutters.