

## VHM HPC-Schaftfräser, lang

4 Schneiden, ULTRA M - beschichtet

**ATORN®**



### Anwendung

HPC-Schaftfräser für die Zerspaltung von rost- und säurebeständigen Stählen sowie Titan- und Nickelbasislegierungen - Optimaler Einsatz beim trochoidalem Fräsen sowie der Kanten-, Eck- und Nutenbearbeitung.

### Ausführung

- VHM-Feinstkorn
- ULTRA M - Hochleistungsbeschichtung
- Zentrumschnitt
- ungleiche Drallwinkel 41° / 44°
- ungleiche Schneidenteilung
- optimierte Schneideckenausführung
- mit Freistellung
- Schneidkante mit Kantenpräparation

### Vorteil

- Steigerung des Zeitspanvolumens
- hohe Prozesssicherheit durch stabile Schneidkanten
- höhere Vorschübe und Schnitttiefen möglich
- reduziert Schwingungen
- optimal zum statischen und dynamischen trochoidalen Fräsen

Anwendung	Stahl (N/mm <sup>2</sup> )			Rostfreier Stahl		Alu		Messing		Bronze		Kunststoffe	Graphit G(C)FK	GG(G) GJMW	Titan-Leg.	Nickel-Leg.	Super-Leg.	Harte Werkstoffe	
	<700	<1000	<1300	marten.	austen.	kurz	lang	kurz	lang	kurz	lang							<55 HRC	<65 HRC
				125	110			260							70	50	50		

<b>Art.-Nr.</b>	<b>16855 345</b>
<b>Schneidstoff</b>	VHM
<b>Oberfläche</b>	ULTRA M
<b>Typ</b>	VA
<b>Anzahl Schneiden</b>	4 STK
<b>Drallwinkel</b>	41°, 44°
<b>Werkzeugaufnahme</b>	Zylinderschaft HA
<b>Baulänge</b>	Normal
<b>Schneidendurchmesser</b>	5 mm
<b>Schneidenlänge</b>	10 mm
<b>Freistellungslänge</b>	15 mm
<b>Länge</b>	54 mm
<b>Freistellungsdurchmesser</b>	4,7 mm
<b>Schaftdurchmesser</b>	6 mm
<b>fz Edelstahl</b>	0,04 mm
<b>Eignung Edelstahl gesamt</b>	1
<b>Eignung nicht Eisen gesamt</b>	3
<b>Eignung Titan/Nickel/Super gesamt</b>	1

### EAN-Code

40502934 1063 1