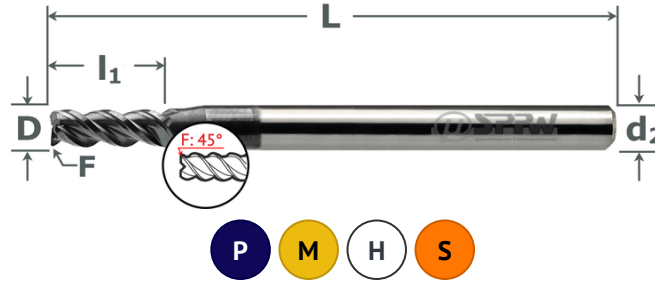


678 530

Micro-Schaftfräser VHM+X.Cut Harte Werkstoffe  
Carbide Micro End Mills+X.Cut Hard Materials



- Nut-/Umfang in Sonderlegierungen
- Werkstoffe mit hoher Zugfestigkeit
- Eingriffstiefe bis  $3 \times \varnothing$
- Mit Schutzfase  $45^\circ$
- Oberfläche X.Cut beschichtet
- Slotting, contouring in special alloys
- Materials with high hardness
- Flute length  $3 \times \varnothing$
- With protection chamfer  $45^\circ$
- Center cutting and  $45^\circ$  helix
- With X.Cut coating



VHM	X Cut
$3 \times \varnothing$	z: 2-3
DIN 6535HA	micro 2- $3 \times \varnothing$
Fase ch: $45^\circ$	

$\varnothing D$ -0.01	$\varnothing d_2$ h5	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
0,5	3	39	1,5	2	6785300050	24,80
0,6	3	39	1,5	2	6785300060	24,80
0,8	3	39	2	2	6785300080	24,80
1	3	39	3	3	6785300100	24,80

$\varnothing D$ -0.01	$\varnothing d_2$ h5	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
1,2	3	39	4	3	6785300120	24,80
1,5	3	39	4	3	6785300150	24,80
2	3	39	5	3	6785300200	26,60
2,5	3	39	7	3	6785300250	28,90





— INFO —

— INFO —

## OPTIMAG - AUSSERGEWÖHNLICHE FRÄSER FÜR DEN KLEINSTFORMENBAU

OptiMag Hochvorschub/Hochgenauigkeits-Fräser bieten dem Anwender den ultimativen Kompromiss zwischen Bearbeitungsgeschwindigkeit und Präzision.

Herkömmliche Bearbeitungsstrategien im Mikro-Formenbau sehen niedrige Zahnvorschübe von wenigen Mikrometern vor. Die robuste Geometrie unser OPTIMAG-Microfräser ermöglicht Ihnen deutlich höhere Vorschübe. Diese erleichtern dem Fräser das Schneiden und garantieren gleichzeitig die Stabilität des Werkzeugs, womit sich deutlich bessere Werkzeugstandzeiten und hochpräzise Oberflächen erzielen lassen.

- Mehr Stabilität und Steifigkeit durch höhere Kerndicke
- Engste Radiustoleranzen von  $\pm 2\mu\text{m}$  für mehr Präzision
- Optimierter radialer Übergang zwischen Schneide und Schaft reduziert Vibrationen
- Neues Hartmetall-Substrat mit hervorragender Zähigkeit bei extremer Steifigkeit
- Robuste Schneidengeometrie für lange Werkzeuglebensdauer

