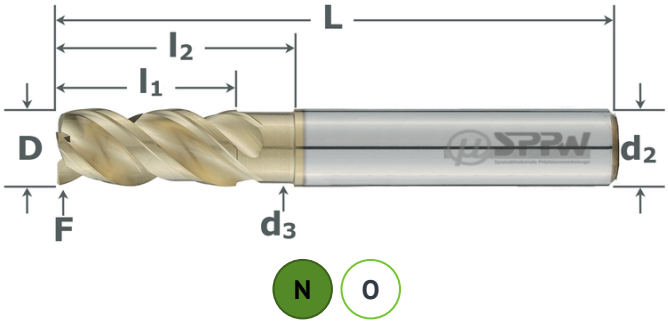
757 032

Hochleistungsfräser VHM+Z.Cut ungleiche Teilung
Carbide High Performance End Mills+Z.Cut Unequal Helix

- HPC-Schrupp- und Schlichtfräser
- Langspanende Werkstoffe, NE-Metalle
- Ungleiche Teilung und Schutzfasen
- Freistellung nach der Schneide
- Z.Cut-beschichtet für höhere Leistung

- HPC roughing, finishing operations
- Long chipping materials, NF-materials
- Unequal helix, protective chamfers
- Back clearance after cutting edge
- Z.Cut coating for higher performance

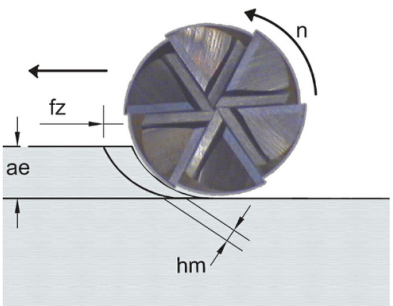


VHM | Z Cut | DIN 6527L | UT 45° | z:3 | DIN 6535HA

ØD e8	Ød2 h5	L	l1	l2	z	F	Art. No.	Stk/pce Euro
6	6	57	13	21	3	0,2	7570320600	37,60
8	8	63	19	26	3	0,2	7570320800	53,40
10	10	72	22	30	3	0,25	7570321000	78,10

ØD e8	Ød2 h5	L	l1	l2	z	F	Art. No.	Stk/pce Euro
12	12	83	26	37	3	0,3	7570321200	96,60
16	16	92	32	42	3	0,4	7570321600	142,60
20	20	104	38	50	3	0,45	7570322000	197,70

INFO



TDC - Trochoidal Dynamic Cutting

Hochdynamisches Fräsen mit hohen Schnittgeschwindigkeiten und kontrollierten Eingriffstiefen. CAM-optimierte Werkzeugwege + variable Zustellung + dynamische Vorschubgeschwindigkeit => homogenen Spandicke und damit optimalen Schnittbedingungen bei der Fräsbearbeitung.

- Die volle Eingriffstiefe des Fräsers (3xØ) kann genutzt werden
- Die Schnittkräfte verteilen sich besser auf das Fräswerkzeug
- Es entsteht deutlich weniger Hitze im Fräsprozess
- Das Zeitspanvolumen erhöht sich drastisch
- Die Bearbeitungszeiten verringern sich deutlich
- Die Lebensdauer des Fräswerkzeugs wird erhöht

© SPPW GmbH - Version 240709. Irrtümer und Änderungen vorbehalten. Alle Preise zuzügl. Mehrwertsteuer.