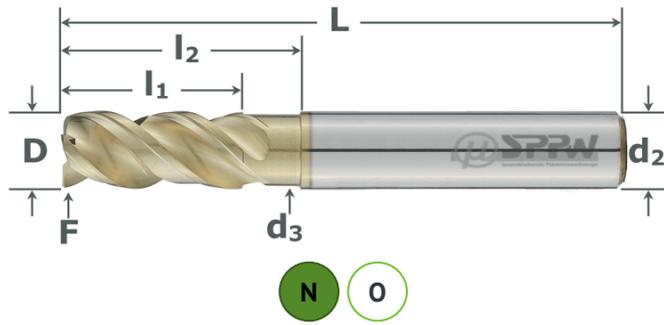


757 032

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

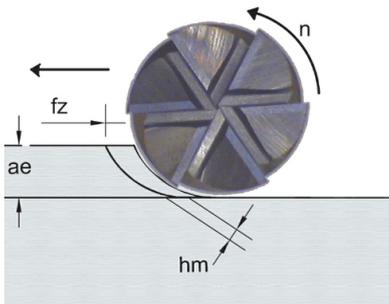


VHM	Z Cut
DIN 6527L	UT 45°
z:3	DIN 6535HA

ØD e8	Ød2 h5	L	l1	l2	z	F	Art. No.	Stk/pce Euro	ØD e8	Ød2 h5	L	l1	l2	z	F	Art. No.	Stk/pce Euro
6	6	57	13	21	3	0,2	7570320600	36,70	12	12	83	26	37	3	0,3	7570321200	94,30
8	8	63	19	26	3	0,2	7570320800	52,10	16	16	92	32	42	3	0,4	7570321600	139,20
10	10	72	22	30	3	0,25	7570321000	76,20	20	20	104	38	50	3	0,45	7570322000	192,90

— INFO —

— 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 Fräasers (3xØ) kann genutzt werden
- Die Schnittkräfte verteilen sich besser auf das Fräs Werkzeug
- Es entsteht deutlich weniger Hitze im Fräsprozess
- Das Zeitspanvolumen erhöht sich drastisch
- Die Bearbeitungszeiten verringern sich deutlich
- Die Lebensdauer des Fräs Werkzeugs wird erhöht