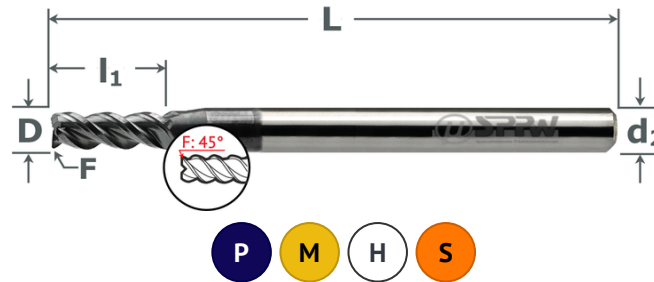




- Nut-/Umfang in Sonderlegierungen
- Werkstoffe mit hoher Zugfestigkeit
- Eingriffstiefe bis $3 \times \emptyset$
- Mit Schutzfase 45°
- Oberfläche X.Cut beschichtet
- Slotting, contouring in special alloys
- Materials with high hardness
- Flute length $3 \times \emptyset$
- With protection chamfer 45°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



VHM	X Cut
$3 \times \emptyset$	z: 2-3
DIN 6535HA	micro 2- $3 \times \emptyset$
Fase ch: 45°	

$\emptyset D$	$\emptyset d2$	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
-0.01	h5					
0,5	3	39	1,5	2	6785300050	25,30
0,6	3	39	1,5	2	6785300060	25,30
0,8	3	39	2	2	6785300080	25,30
1	3	39	3	3	6785300100	25,30

$\emptyset D$	$\emptyset d2$	L	l1	z	Art. No.	Stk/pce Euro
-0.01	h5					
1,2	3	39	4	3	6785300120	25,30
1,5	3	39	4	3	6785300150	25,30
2	3	39	5	3	6785300200	27,10
2,5	3	39	7	3	6785300250	29,50

— 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

