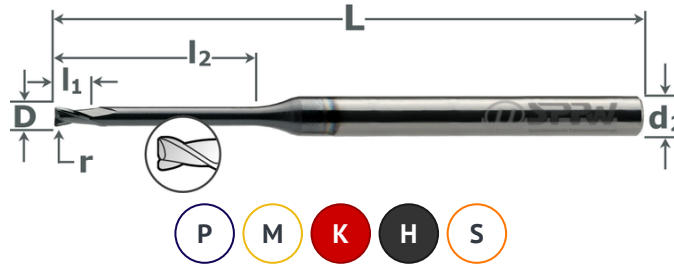


752 951

Micro-Präzisions-Torusfräser VHM+X.Cut Formenbau
Carbide Micro Precision Torical End Mills +X.Cut Moldmaking



- Radiustoleranz ±0,002
- Gehärtete Stählen bis 65 HRC
- Erhöhte Eingriffstiefe an Formschräge
- Optimierte HSC-Schaftgeometrie
- Für höhere Laufruhe und Lebensdauer
- Oberfläche X.Cut beschichtet
- Radius tolerance ±0,002
- Milling of hardened steels 65 HRC
- Extended deep milling, mold making
- Optimized HSC geometry
- No vibrations and long tool life
- With X.Cut coating



VHM	X Cut
micro H	z:2
DIN 6535HA	Hals neck
Torus R=0,002	

ØD h7	Ød2 h5	L	l1	l2	r ±0,002	Art. No.	Stk/pce Euro	ØD h7	Ød2 h5	L	l1	l2	r ±0,002	Art. No.	Stk/pce Euro
0,3	4	45	0,25	1	0,05	7529510301	59,70	1,0	4	50	1,3	6	0,05	7529511006	52,50
0,3	4	45	0,25	2	0,05	7529510302	59,70	1,0	4	50	1,3	8	0,05	7529511008	52,50
0,3	4	45	0,25	3	0,05	7529510303	59,70	1,0	4	50	1,3	10	0,05	7529511010	52,50
0,3	4	45	0,45	--	0,05	7529510345	44,70	1,0	4	50	1,3	12	0,05	7529511012	52,50
0,4	4	45	0,4	1	0,05	7529510401	56,30	1,0	4	50	1,3	16	0,05	7529511016	56,30
0,4	4	45	0,4	2	0,05	7529510402	56,30	1,0	4	50	1,3	20	0,05	7529511020	56,30
0,4	4	45	0,4	3	0,05	7529510403	56,30	1,0	4	50	1,5	--	0,05	7529511050	37,50
0,4	4	45	0,4	4	0,05	7529510404	56,30	1,0	4	60	1,5	--	0,05	7529511060	41,30
0,4	4	45	0,6	--	0,05	7529510445	41,30	1,2	4	50	1,6	6	0,06	7529511206	52,50
0,5	4	45	0,55	2	0,05	7529510502	52,50	1,2	4	50	1,6	8	0,06	7529511208	52,50
0,5	4	45	0,55	3	0,05	7529510503	52,50	1,2	4	50	1,6	10	0,06	7529511210	52,50
0,5	4	45	0,55	4	0,05	7529510504	52,50	1,2	4	50	1,6	12	0,06	7529511212	52,50
0,5	4	45	0,55	6	0,05	7529510506	52,50	1,2	4	50	1,6	16	0,06	7529511216	56,30
0,5	4	45	0,55	8	0,05	7529510508	52,50	1,2	4	50	1,8	--	0,06	7529511250	37,50
0,5	4	45	0,55	10	0,05	7529510510	52,50	1,2	4	60	1,8	--	0,06	7529511260	41,30
0,5	4	45	0,75	--	0,05	7529510545	37,50	1,4	4	50	1,9	6	0,07	7529511406	54,40
0,6	4	45	0,7	2	0,05	7529510602	52,50	1,4	4	50	1,9	8	0,07	7529511408	54,40
0,6	4	45	0,7	3	0,05	7529510603	52,50	1,4	4	50	1,9	10	0,07	7529511410	54,40
0,6	4	45	0,7	4	0,05	7529510604	52,50	1,4	4	50	1,9	12	0,07	7529511412	54,40
0,6	4	45	0,7	6	0,05	7529510606	52,50	1,4	4	50	2,1	--	0,07	7529511450	39,40
0,6	4	45	0,7	8	0,05	7529510608	52,50	1,5	4	50	2,05	4	0,075	7529511504	54,40
0,6	4	45	0,7	10	0,05	7529510610	52,50	1,5	4	50	2,05	6	0,075	7529511506	54,40
0,6	4	45	0,9	--	0,05	7529510645	37,50	1,5	4	50	2,05	8	0,075	7529511508	54,40
0,7	4	45	0,85	2	0,05	7529510702	52,50	1,5	4	50	2,05	10	0,075	7529511510	54,40
0,7	4	45	0,85	4	0,05	7529510704	52,50	1,5	4	50	2,05	12	0,075	7529511512	54,40
0,7	4	45	0,85	6	0,05	7529510706	52,50	1,5	4	60	2,05	16	0,075	7529511516	58,20
0,7	4	45	0,85	8	0,05	7529510708	52,50	1,5	4	60	2,05	20	0,075	7529511520	58,20
0,7	4	45	0,85	10	0,05	7529510710	52,50	1,5	4	50	2,25	--	0,075	7529511550	39,40
0,7	4	45	1,05	--	0,05	7529510745	37,50	1,5	4	60	2,25	--	0,075	7529511560	43,20
0,8	4	45	1,2	--	0,05	7529510800	35,40	1,6	4	50	2,2	6	0,08	7529511606	54,40
0,8	4	45	1	4	0,05	7529510804	52,50	1,6	4	50	2,2	8	0,08	7529511608	54,40
0,8	4	45	1	6	0,05	7529510806	52,50	1,6	4	50	2,2	10	0,08	7529511610	54,40
0,8	4	45	1	8	0,05	7529510808	52,50	1,6	4	50	2,2	12	0,08	7529511612	54,40
0,8	4	45	1	10	0,05	7529510810	52,50	1,6	4	50	2,2	16	0,08	7529511616	60,00
0,8	4	45	1	12	0,05	7529510812	52,50	1,6	4	50	2,4	--	0,08	7529511650	39,40
0,8	4	45	1,2	--	0,05	7529510845	37,50	1,6	4	60	2,4	--	0,08	7529511660	43,20
1,0	4	50	1,3	4	0,05	7529511004	52,50								



752 951

Micro-Präzisions-Torusfräser VHM+X.Cut Formenbau

Carbide Micro Precision Torical End Mills +X.Cut Moldmaking



ØD h7	Ød2 h5	L	l1	l2	r ±0,002	Art. No.	Stk/pce Euro	ØD h7	Ød2 h5	L	l1	l2	r ±0,002	Art. No.	Stk/pce Euro
2,0	4	50	2,8	6	0,1	7529512006	54,40	3,0	6	75	4,3	30	0,15	7529513030	61,90
2,0	4	50	2,8	8	0,1	7529512008	54,40	3,0	6	100	4,3	40	0,15	7529513040	69,40
2,0	4	50	2,8	10	0,1	7529512010	54,40	3,0	6	60	4,5	--	0,15	7529513060	43,20
2,0	4	50	2,8	12	0,1	7529512012	54,40	3,0	6	75	4,5	--	0,15	7529513075	46,90
2,0	4	60	2,8	16	0,1	7529512016	58,20	3,0	6	100	4,5	--	0,15	7529513099	50,70
2,0	4	60	2,8	20	0,1	7529512020	58,20	4,0	6	60	5,8	12	0,2	7529514012	58,20
2,0	4	70	2,8	25	0,1	7529512025	63,80	4,0	6	60	5,8	16	0,2	7529514016	58,20
2,0	4	70	2,8	30	0,1	7529512030	63,80	4,0	6	60	5,8	20	0,2	7529514020	58,20
2,0	4	50	3	--	0,1	7529512050	39,40	4,0	6	75	5,8	25	0,2	7529514025	61,50
2,0	4	60	3	--	0,1	7529512060	43,20	4,0	6	75	5,8	30	0,2	7529514030	61,90
2,0	4	70	3	--	0,1	7529512070	46,90	4,0	6	100	5,8	40	0,2	7529514040	69,40
2,5	4	50	3,55	8	0,125	7529512508	54,40	4,0	6	60	6	--	0,2	7529514060	43,20
2,5	4	50	3,55	10	0,125	7529512510	54,40	4,0	6	75	6	--	0,2	7529514075	46,90
2,5	4	50	3,55	12	0,125	7529512512	54,40	4,0	6	100	6	--	0,2	7529514099	50,70
2,5	4	60	3,55	16	0,125	7529512516	58,20	5,0	6	60	7,3	16	0,25	7529515016	60,00
2,5	4	60	3,55	20	0,125	7529512520	58,20	5,0	6	60	7,3	20	0,25	7529515020	60,00
2,5	4	70	3,55	25	0,125	7529512525	65,70	5,0	6	75	7,3	25	0,25	7529515025	63,80
2,5	4	70	3,55	30	0,125	7529512530	65,70	5,0	6	75	7,3	30	0,25	7529515030	63,80
2,5	4	50	3,75	--	0,125	7529512550	39,40	5,0	6	100	7,3	40	0,25	7529515040	71,30
2,5	4	60	3,75	--	0,125	7529512560	43,20	5,0	6	60	7,5	--	0,25	7529515060	45,00
2,5	4	70	3,75	--	0,125	7529512570	46,90	5,0	6	75	7,5	--	0,25	7529515075	48,80
3,0	6	60	4,3	8	0,15	7529513008	58,20	5,0	6	100	7,5	--	0,25	7529515099	52,50
3,0	6	60	4,3	10	0,15	7529513010	58,20	6,0	6	75	8,8	20	0,3	7529516020	63,80
3,0	6	60	4,3	12	0,15	7529513012	58,20	6,0	6	75	8,8	30	0,3	7529516030	63,80
3,0	6	60	4,3	16	0,15	7529513016	58,20	6,0	6	75	8,8	40	0,3	7529516040	63,80
3,0	6	60	4,3	20	0,15	7529513020	58,20	6,0	6	75	9	--	0,3	7529516075	48,80
3,0	6	75	4,3	25	0,15	7529513025	61,90								

INFO**INFO****Präzisions-Micro-Formenbaufräser**

Die optimierte Form des Übergangs der Freistellung in den Schaft mit Radius und Konus [A] erlaubt die Gesenkschräge $[\alpha]$ optimal zu nutzen und so die Nutzlänge [lc] des Fräasers im Vergleich mit der normalen Nutzlänge [l2] zu steigern. Abhängig vom Gesenkswinkel ergibt sich eine deutlich erhöhte Einsatziefe.

Precision-Micro-End-Mills for Moldmaking

The reinforced long neck geometry with radius and back taper [A] allows it to take advantage of the mold slope angle $[\alpha]$ increasing the usable milling length [lc] of the tool compared to the normal usable length [l2]. In function of the slope angle a significantly increased milling depth can be achieved.

