

# Neuheiten VHM Fräser 2007



- ➔ FGT Kugel- und Eckradiusfräser
- ➔ FGT AT Kugel- und Eckradiusfräser
- ➔ FGT Kugel- und Eckradiusfräser DiaG
- ➔ VHM Trigaworx® Programmerweiterung





## Informationen

### FGT Kugel- und Eckradiusfräser

- ⇒ Neue Schneidengeometrie
- ⇒ Neue Schaftgeometrie bei d1 kleiner d2
- ⇒ Neue Beschichtung PVTiH
- ⇒ Neues Grundsubstrat UMGC
- ⇒ Eingengegte Toleranzen:  
R = +/- 0,005

### FGT AT Kugel- und Eckradiusfräser

- ⇒ Neue Schneidengeometrie
- ⇒ Neue Schaftgeometrie bei d1 kleiner d2
- ⇒ Neue Beschichtung PVTiH
- ⇒ Neues Grundsubstrat UMGC
- ⇒ Eingengegte Toleranzen:  
R = +/- 0,005
- ⇒ Große Auswahl an AT bis 20 x d1

### FGT Kugel- und Eckradiusfräser DiaG

- ⇒ Neue Schneidengeometrie
- ⇒ Neue Schaft-Geometrie bei d1 kleiner d2
- ⇒ Neue Beschichtung PVDiaG
- ⇒ Neues Grundsubstrat UKAC
- ⇒ Eingengegte Toleranzen:  
R = +/- 0,005

### VHM Trigaworx® Programmerweiterung

- ⇒ Kurze Variante 0374 55
- ⇒ 4 Schneiden
- ⇒ Spezieller Stirnanschliff
- ⇒ Neue Durchmesser:  
3 mm  
4 mm  
5 mm

## Vorteile und Einsatzgebiete

### FGT Kugel- und Eckradiusfräser

- ⇒ Deutlich verbesserte Standzeiten
- ⇒ Höhere Stabilität
- ⇒ Ergänzung zu dem bestehenden Programm 1222/1232/1322 56 und 1312/1313 59 analog Eckradien
- ⇒ Für die 3D Bearbeitung von:  
Werkzeugstählen ab 40(45) - 54(56) HRC
- ⇒ Hochvergüteten Werkstoffen

### FGT AT Kugel- und Eckradiusfräser

- ⇒ Deutlich verbesserte Standzeiten
- ⇒ Höhere Stabilität
- ⇒ Reduzierung der Vibrationen
- ⇒ Erhöhung der effektiv nutzbaren Einsatzlänge
- ⇒ Für die Bearbeitung von Rippen, Nuten und tiefen Konturen:  
Werkzeugstählen ab 40 - 42 HRC bis 54 - 56 HRC
- ⇒ Hochvergüteten Werkstoffen

### FGT Kugel- und Eckradiusfräser DiaG

- ⇒ Universeller Einsatz beim Elektrodenfräsen möglich
- ⇒ Gute Standzeiten in Grafit und Kupfer
- ⇒ Saubere maßhaltige Oberflächen
- ⇒ Für die Bearbeitung von Elektroden:  
Grafit  
Kupfer (nur mit Emulsion!)  
NE Werkstoffen  
(Titanlegierungen)

### VHM Trigaworx® Programmerweiterung

- ⇒ Hochvorschubfräsen auch in kleinen Konturen möglich
- ⇒ In 2D und 3D Konturen
- ⇒ Hohe Laufruhe
- ⇒ Für die Schruppbearbeitung von:  
Werkzeugstählen  
Hochvergüteten Werkstoffen  
Gehärteten Werkstoffen