HIGHLIGHTS 2005/2006

UltraPerform® Vollhartmetallfräser:

	Kugelfräser, FGT 2 Z, für gehärtete und schwer zerspanbare Materialien	Zur 3-D-Bearbeitung von gehärteten Werkstoffen. Der extrem stabile Kerndurchmesser in Kombination mit einer optimierten Geometrie sowie der dazu passenden Beschichtung erlauben hervorragende Standzeiten bei der Bearbeitung von gehärteten Stählen und erzeugen perfekte Oberflächengüten.
	Torusfräser 5 Z, für gehärtete Werkstoffe 0275 59	Zur 2- und 3-D-Bearbeitung von gehärteten Werkstoffen. Der extrem stabile Kerndurchmesser in Kombination mit einer optimierten Geometrie, sowie der dazu passenden Beschichtung erlauben hervorragende Standzeiten bei der Bearbeitung von gehärteten Stählen, auch beim Schruppen.
	Trigaworx 4 Z, für Stahl, extreme Zerspanung 0374 55 und 0474 55	Zur Schruppbearbeitung 2-D und 3-D. Durch seinen speziellen Stirnanschliff und eine besonders angepasste Beschichtung sind Vorschubwerte von bis zu 20 m/min Realität! Besonders geeignet auch für das Ausräumen von Material in großen Tiefen mit und ohne IKZ!
	Torusfräser 2 Z, für Stahl, mit Gleitschicht 0172 56 und 0182 56	Zur Bearbeitung von Werkzeugstählen insbesondere bei der 3-D-Bearbeitung von homogenen Formen und Flächen eignet sich der Torusfräser. Durch die Vermeidung der Schnittgeschwindigkeit $V_c = 0$ im Zentrum, extrem lange Standzeiten, perfekte Oberflächen und eine deutliche Zeitersparnis möglich!
	Eckradius/Torusfräser 2 Z, für NE- und Kupferelektroden-bearbeitung 0442 47 und 0462 43	Zur Bearbeitung von NE, Kupfer und hochwarmfesten Stählen insbesondere bei der 3-D-Bearbeitung von homogenen Formen und Flächen eignet sich der Torusfräser, ebenso wie bei der Schruppbearbeitung. Durch die Vermeidung der Schnittgeschwindigkeit $V_c = 0$ im Zentrum, extrem lange Standzeiten, perfekte Oberflächen und eine deutliche Zeitersparnis möglich! Auch mit Diamant-Beschichtung lieferbar.
	Torusfräser 3 Z, für Guss, Stahl und NE-Bearbeitung 0163 57 und 0183 57	Zur Bearbeitung von Gussstahl und NE-Material insbesondere bei der 3-D Bearbeitung von homogenen Formen und Flächen eignet sich der Torusfräser. Durch die Vermeidung der Schnittgeschwindigkeit $V_c = 0$ im Zentrum, extrem lange Standzeiten, perfekte Oberflächen und eine deutliche Zeitersparnis möglich!
	Torusfräser 2 Z, für die NE-Bearbeitung sowie Grafit 0482 40	Zur Bearbeitung von NE-Material und Grafit insbesondere bei der 3-D-Bearbeitung von homogenen Formen und Flächen eignet sich der Torusfräser. Durch die Vermeidung der Schnittgeschwindigkeit $V_c = 0$ im Zentrum, extrem lange Standzeiten, perfekte Oberflächen und eine deutliche Zeitersparnis möglich! Auch mit Diamantschicht lieferbar.
	Kugel- und Eckradiusfräser 2 und 3 Z, Kugel Eckradius, Grafit 0452 48, 0453 48, 1452 48 und 1453 48	Zur 3-D-Bearbeitung von Grafit ist die Abmessungspalette ergänzt und erweitert worden. Ab Durchmesser 0,4 mm – Durchmesser 20 mm steht ein komplettes Programm mit und ohne Arbeitstiefen zur Verfügung. Demnächst auch mit multifunktionaler DIAMANT Schicht.