

HPC Fräser

für längere Standzeiten und höchste Produktivität
Stahl-, INOX- & Alu-Fräser

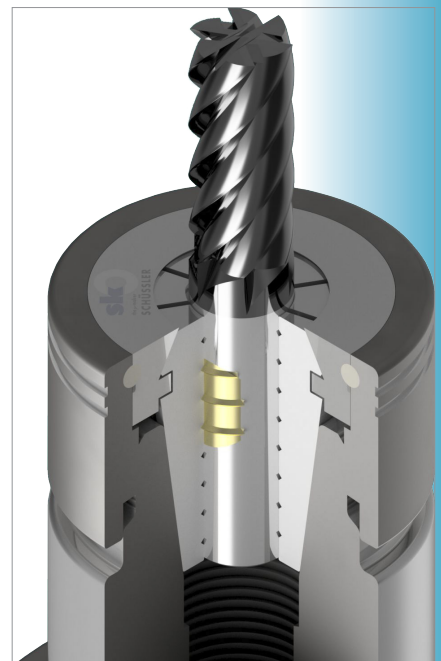
gültig ab
2026

**Da stimmt das Preis-/
Leistungsverhältnis noch**



Bei HPC-Fräsverfahren wie z.B Trochoidal- oder Vollnutenfräsen sind selbst höchste Haltekräfte oft unzureichend, um einen Werkzeugauszug zu verhindern. Die Folge sind Mehrkosten für Nacharbeit oder Ausschuss. Um das zu vermeiden, haben wir eine leistungsstarke Lösung: die Kombination des Schüssler Präzisions ER-Spannzangenfutters HAWK EYE mit unserem Spannzangensystem TITANIUM-secuRgrip für höchste Rundlaufgenauigkeit, perfekte Dämpfung und 100% Sicherheit gegen Werkzeugauszug.

Erhältlich bei:
Meier Protech



Ihre Vorteile auf einen Blick:

- Optimierung der Prozesszeiten
- Sicherheit und Präzision auch bei schwer zerspanbaren Werkstoffen bzw. bei hochwertigen und zeitintensiven Werkstücken.
- Verbesserung der Werkzeugstandzeiten
- Reduzierung von Werkzeugbruch
- Verlängerung der Lebensdauer der Maschinenspindel
- Komplettschutz gegen Werkzeugauszug

Top-
Qualität
zu Super-Preisen
Excellent rapport
qualité-prix

unsere Stärken

- Trochoidalfräser, Vollhartmetallfräser
- Fräser für die Medizinaltechnik, Luft- und Raumfahrt
- Fräser für den Werkzeug- und Formenbau
- Gewindefräser
- Bohrer für die Medizinaltechnik, Micro-Mechanik
- King Drill Hocheffiziente Wendeplattenbohrer
- TPDC Wechselkopfbohrer für hohe Vorschübe
- Werkzeugprogramm für Langdreher und Mehrspindler
- PZ-Turn Modulares Schnellwechselsystem
- CBN- PKD- und CVD-Werkzeuge
- Aqua-G und PSI Drehhalter mit Innenkühlung (Cool Tool)
- Planet innengekühltes Kassettensystem
- schwingungsgedämpfte Bohrstangen
- Mimatic Gewinde- und Nutbearbeitungs-Werkzeuge
- Wendeplatten
- Werkzeugaufnahmen für Drehmaschinen und Bearbeitungszentren
- HSK Werkzeugaufnahmen
- SK Werkzeugaufnahmen
- BT Werkzeugaufnahmen
- C Werkzeugaufnahmen
- angetriebene Werkzeuge

	5420	Stahl Inox		3 Schneiden		45° 0.1-0.2		Seite 4
	7411 / 7511	Stahl leg. Stahl		4 Schneiden		45° 0.08-0.4		Seite 5
	7511R	Stahl leg. Stahl		4 Schneiden				Seite 7
	3044	Alu NE-Metall		3 Schneiden		scharfkantig mit Schutzfase		Seite 8
	7515	Stahl leg. Stahl		5 Schneiden		45° 0.08-0.4		Seite 8
	4036	Inox Titan		4 Schneiden		45° 0.1-0.4		Seite 9
	7611	Inox Titan		4 Schneiden		45° 0.1-0.5		Seite 10
	7611R	Inox Titan		4 Schneiden				Seite 10
	8410	Superleg. Hastelloy Inconel		4 Schneiden				Seite 11
	8510	Superleg. Hastelloy Inconel		5 Schneiden				Seite 11
	AM.GR	Inox Titan		3 Schneiden		45° 0.05-0.15		Seite 12
	AM.GR-IK	Inox Titan		3 Schneiden		45° 0.05-0.15		Seite 13
	AM.Torus.IK	Inox Titan	$\lambda = 35^\circ$ 38°	4 Schneiden				Seite 14
	AM.HPC.IK	Inox Titan	$\lambda = 35^\circ$ 38°	4 Schneiden				Seite 15

5420

HPC Schaftfräser mit ungleicher Spiralsteigung 43/45° VARIO
zum Fräsen von Stahl, Inox, hochwarmfesten Legierungen und Titan

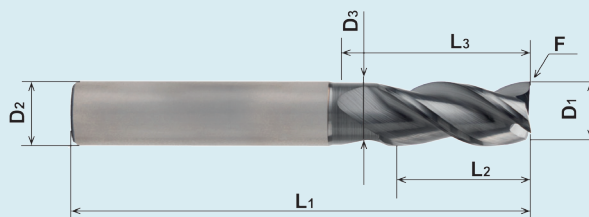


Ausführung

Dreischneider mit Zentrumschnitt, Schaft ähnl. DIN 6535-HA

Schneidstoff VHM Feinstkorn

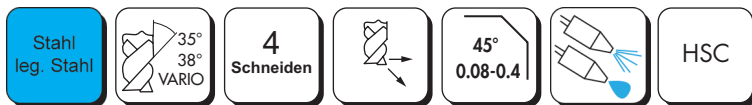
Beschichtung TiCN-beschichtet



Schaft-HA Art.-Nr.	Schaft-HB Art.-Nr.	D1 h10	D2 h6	D3	L1	L2	L3	Preis
20.200569	20.200569 WE	3.0	6.0	-	50	5	-	
20.200570	20.200570 WE	3.5	6.0	-	50	6	-	
20.200571	20.200571 WE	4.0	6.0	3.8	54	8	13	
20.200572	20.200572 WE	4.5	6.0	4.3	54	8	13	
20.200573	20.200573 WE	5.0	6.0	4.8	54	9	15	
20.200574	20.200574 WE	5.5	6.0	5.3	54	9	15	
20.200575	20.200575 WE	6.0	6.0	5.7	54	10	16	
20.200576	20.200576 WE	8.0	8.0	7.6	58	12	20	
20.200577	20.200577 WE	10.0	10.0	9.5	66	14	24	
20.200578	20.200578 WE	12.0	12.0	11.5	73	16	26	
20.200579	20.200579 WE	14.0	14.0	13.5	73	16	26	
20.200580	20.200580 WE	16.0	16.0	15.5	82	22	32	
20.200581	20.200581 WE	18.0	18.0	17.5	82	22	32	
20.200582	20.200582 WE	20.0	20.0	19.5	92	26	40	
20.200583	20.200583 WE	3.0	6.0	2.8	57	8	14	
20.200584	20.200584 WE	3.5	6.0	3.3	57	8	14	
20.200585	20.200585 WE	4.0	6.0	3.8	57	11	16	
20.200586	20.200586 WE	4.5	6.0	4.3	57	11	16	
20.200587	20.200587 WE	5.0	6.0	4.8	57	13	18	
20.200588	20.200588 WE	5.5	6.0	5.3	57	13	18	
20.200589	20.200589 WE	6.0	6.0	5.7	57	13	19	
20.200590	20.200590 WE	8.0	8.0	7.6	63	19	25	
20.200591	20.200591 WE	10.0	10.0	9.5	72	22	30	
20.200592	20.200592 WE	12.0	12.0	11.5	83	26	36	
20.200593	20.200593 WE	14.0	14.0	13.5	83	26	36	
20.200594	20.200594 WE	16.0	16.0	15.5	92	32	42	
20.200595	20.200595 WE	18.0	18.0	17.5	92	32	42	
20.200596	20.200596 WE	20.0	20.0	19.5	104	38	52	

7411 / 7511

**VHM Schaftfräser kurz mit ungleicher Spiralsteigung 35 / 38°
zum Fräsen von Stahl, leg. Stahl, Inox und Guss**

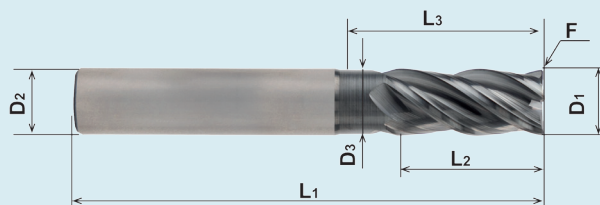


Ausführung:

Vierschneider, kurz und lang, ungleiche Spiralsteigung, vibrationsfreie Bearbeitung, polierte Spanräume, Micro Eckenschutz, Schaft DIN 6535-HA / HB

Schneidstoff: VHM Feinstkorn

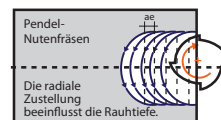
Beschichtung: Alcrona-beschichtet



Schaft-HA Art.-Nr.	Schaft-HB Art.-Nr.	D1 h10	D2 h6	D3	L1	L2	L3	F	
20.200374	20.200374 WE	3.0	6.0	2.8	50	5	9	0.10	■
20.200375	20.200375 WE	3.5	6.0	3.3	50	6	10	0.10	■
20.200376	20.200376 WE	4.0	6.0	3.8	54	8	13	0.10	■
20.200377	20.200377 WE	4.5	6.0	4.3	54	8	15	0.10	■
20.200378	20.200378 WE	5.0	6.0	4.8	54	9	16	0.10	■
20.200379	20.200379 WE	6.0	6.0	5.7	54	10	17	0.15	■
20.200380	20.200380 WE	8.0	8.0	7.6	58	12	22	0.15	■
20.200381	20.200381 WE	10.0	10.0	9.5	66	14	26	0.20	■
20.200382	20.200382 WE	12.0	12.0	11.5	73	16	28	0.20	■
20.200383	20.200383 WE	14.0	14.0	13.5	73	18	30	0.25	■
20.200384	20.200384 WE	16.0	16.0	15.5	82	22	34	0.35	■
20.200385	20.200385 WE	18.0	18.0	17.5	84	24	36	0.40	■
20.200386	20.200386 WE	20.0	20.0	19.5	92	26	42	0.50	■

7511 lang

**VHM Schaftfräser lang mit ungleicher Spiralsteigung
35 / 38° zum Fräsen von Stahl, leg. Stahl, Inox und Guss**



Schaft-HA Art.-Nr.	Schaft-HB Art.-Nr.	D1 h10	D2 h6	D3	L1	L2	L3	F	
20.200387	20.200387 WE	3.0	6.0	2.8	57	8	14	0.10	■
20.200388	20.200388 WE	3.5	6.0	3.3	57	10	16	0.10	■
20.200389	20.200389 WE	4.0	6.0	3.8	57	11	16	0.10	■
20.200390	20.200390 WE	4.5	6.0	4.3	57	11	18	0.10	■
20.200391	20.200391 WE	5.0	6.0	4.8	57	13	18	0.10	■
20.200392	20.200392 WE	6.0	6.0	5.7	57	13	19	0.15	■
20.200393	20.200393 WE	8.0	8.0	7.6	63	19	25	0.15	■
20.200394	20.200394 WE	10.0	10.0	9.5	72	22	30	0.20	■
20.200395	20.200395 WE	12.0	12.0	11.5	83	26	36	0.20	■
20.200396	20.200396 WE	14.0	14.0	13.5	83	26	36	0.25	■
20.200397	20.200397 WE	16.0	16.0	15.5	92	32	42	0.35	■
20.200398	20.200398 WE	18.0	18.0	17.5	92	32	42	0.40	■
20.200399	20.200399 WE	20.0	20.0	19.5	104	38	52	0.50	■

■ Lagerware □ auf Anfrage

Schnittdaten Richtwerte

Typ 7511 / 7511R

Material	Zugfestig- keit Rm(N/ mm ²)	Härte (HB/HRC)	Schnittgeschwindigkeit VC (m/min)		
Kohlenstoff Stahl	< 600	< 230	180	210	240
Legierter Stahl	< 1200	< 350	150	175	200
Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 1400	< 380	100	120	140
Austenitisch und ferritischer rostfreier Stahl	< 680	< 220	80	110	140
Martensitisch rostfreier Stahl	< 820	< 240	60	90	120
Grauguss	-	< 280	120	150	180
Sphäroguss	-	< 320	90	110	130
Nichteisenmetalle	< 250	< 110	-	-	-
Aluminiumlegierungen	< 530	< 130	-	-	-
Hochtemperatur Legierungen (Eisen, Nickel, Kobalt)	< 3300	< 350	40	50	60
Titanium Legierungen (Alpha und Beta)	< 2100	< 400	60	70	80
Gehärteter Stahl	-	< 54 HRC	90	120	150
	-	52 - 60 HRC	70	100	130
	-	> 58 HRC	-	-	-

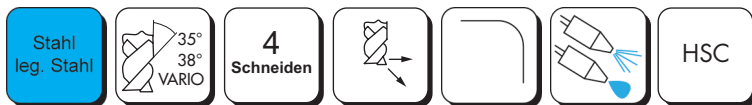


Dc	Ap (1.5xD)	Ae 1 (0.3xD)	fz 1	Ae 2	fz 2
3.0	4.5	0.9	0.015	-	0.025
3.5	5.3	1.1	0.015	-	0.025
4.0	6.0	1.2	0.020	-	0.030
4.5	6.8	1.4	0.020	-	0.035
5.0	7.5	1.5	0.025	-	0.035
6.0	9.0	1.8	0.030	-	0.045
8.0	12.0	2.4	0.040	-	0.060
10.0	15.0	3.0	0.050	-	0.070
12.0	18.0	3.6	0.060	-	0.085
14.0	21.0	4.2	0.070	-	0.100
16.0	24.0	4.8	0.080	-	0.115
18.0	27.0	5.4	0.090	-	0.130
20.0	30.0	6.0	0.100	-	0.140

Dc	Ap (1xD)	Ae (1xD)	fz
3.0	3.0	3.0	0.020
3.5	3.5	3.5	0.025
4.0	4.0	4.0	0.025
4.5	4.5	4.5	0.030
5.0	5.0	5.0	0.030
6.0	6.0	6.0	0.035
8.0	8.0	8.0	0.050
10.0	10.0	10.0	0.060
12.0	12.0	12.0	0.070
14.0	14.0	14.0	0.085
16.0	16.0	16.0	0.095
18.0	18.0	18.0	0.105
20.0	20.0	20.0	0.120

7511R

VHM Schaftfräser mit Eckenradius und ungleicher Spiralsteigung 35 / 38° zum Fräsen von Stahl, leg. Stahl, Inox und Guss

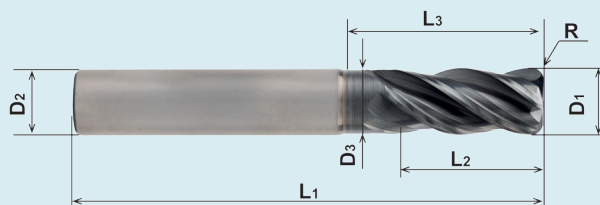


Ausführung:

Vierschneider, ungleiche Spiralsteigung, vibrationsfreie Bearbeitung, polierte Spanräume, mit Eckenradius, Schaft DIN 6535-HA / HB

Schneidstoff: VHM Feinstkorn

Beschichtung: Alcrona-beschichtet



Schaft-HA Art.-Nr.	Schaft-HB Art.-Nr.	$D1$ h10	$D2$ h6	$D3$	$L1$	$L2$	$L3$	R
20.200414	20.200414 WE	6.0	6.0	5.7	57	13	19	0.5
20.200415	20.200415 WE	6.0	6.0	5.7	57	13	19	1.0
20.200416	20.200416 WE	8.0	8.0	7.6	63	19	25	0.5
20.200417	20.200417 WE	8.0	8.0	7.6	63	19	25	1.0
20.200418	20.200418 WE	10.0	10.0	9.5	72	22	30	0.5
20.200419	20.200419 WE	10.0	10.0	9.5	72	22	30	1.0
20.200420	20.200420 WE	10.0	10.0	9.5	72	22	30	2.0
20.200421	20.200421 WE	12.0	12.0	11.5	83	26	36	0.5
20.200422	20.200422 WE	12.0	12.0	11.5	83	26	36	1.0
20.200423	20.200423 WE	12.0	12.0	11.5	83	26	36	2.0
20.200424	20.200424 WE	16.0	16.0	15.5	92	32	42	0.5
20.200425	20.200425 WE	16.0	16.0	15.5	92	32	42	1.0
20.200426	20.200426 WE	16.0	16.0	15.5	92	32	42	2.0

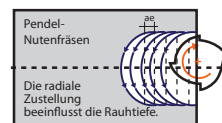
lange Ausführung

20.201165	20.201165 WE	3.0	6.0	2.8	62	8	14	0.2
20.201166	20.201166 WE	3.5	6.0	3.3	62	10	16	0.2
20.201167	20.201167 WE	4.0	6.0	3.8	62	11	18	0.2
20.201168	20.201168 WE	4.5	6.0	4.3	62	11	20	0.2
20.201169	20.201169 WE	5.0	6.0	4.8	62	13	22	0.2
20.201170	20.201170 WE	6.0	6.0	5.7	62	13	26	0.2
20.201171	20.201171 WE	8.0	8.0	7.6	68	19	34	0.3
20.201172	20.201172 WE	10.0	10.0	9.5	80	22	42	0.5
20.201173	20.201173 WE	12.0	12.0	11.5	100	26	50	0.5
20.201174	20.201174 WE	14.0	14.0	13.5	110	26	50	0.5
20.201175	20.201175 WE	16.0	16.0	15.5	120	32	66	1.0
20.201176	20.201176 WE	18.0	18.0	17.5	125	32	66	1.0
20.201177	20.201177 WE	20.0	20.0	19.5	140	38	82	1.0

■ Lagerware □ auf Anfrage

3044

HPC Schaftfräser mit ungleicher Spiralsteigung 43/45° VARIO zum Fräsen von Aluminium, Kupfer und Ampco

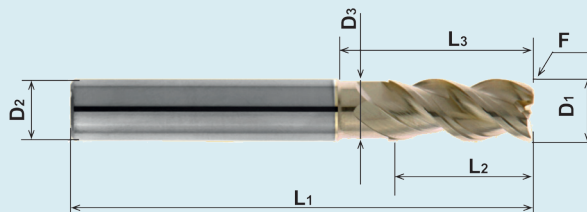


Ausführung:

Dreischneider, ungleiche Spiralsteigung, vibrationsfreie Bearbeitung, polierte Spanräume, Micro Eckenschutz, Schaft DIN 6535-HA / HB

Schneidstoff: VHM Feinstkorn

Beschichtung: ZSiX-beschichtet



Schaft-HA/HB

Art.-Nr.	D1 h10	D2 h6	D3	L1	L2	L3	F	
20.315117	3.0	6.0	2.9	57	8	12	0.1	■
20.315118	4.0	6.0	3.9	57	13	17	0.1	■
20.315119	5.0	6.0	4.9	57	13	18	0.1	■
20.315120	6.0	6.0	5.9	57	13	19	0.2	■
20.315121	8.0	8.0	7.8	63	21	25	0.2	■
20.315122	10.0	10.0	9.7	72	22	30	0.2	■
20.315123	12.0	12.0	11.7	83	26	36	0.2	■
20.315124 WE	16.0	16.0	15.5	92	36	42	0.2	□
20.315125 WE	20.0	20.0	19.5	104	41	52	0.2	□

7515

HPC Schaftfräser mit ungleicher Spiralsteigung 35/38° VARIO zum Fräsen von Stahl, leg. Stahl und Guss

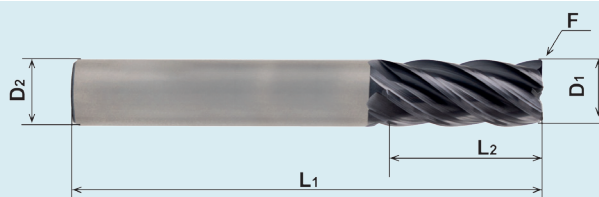


Ausführung:

Fünfschneider, ungleiche Spiralsteigung, vibrationsfreie Bearbeitung, polierte Spanräume, Micro Eckenschutz, Schaft DIN 6535-HA / HB

Schneidstoff: VHM Feinstkorn

Beschichtung: Alcrona-beschichtet

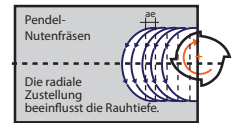
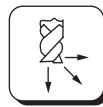


Schaft-HA

Art.-Nr.	Schaft-HB Art.-Nr.	D1 h10	D2 h6	D3	L1	L2	L3	F	
20.201001	20.201001 WE	3.0	6.0		57	8		0.05	
20.201002	20.201002 WE	4.0	6.0		57	11		0.05	
20.201003	20.201003 WE	5.0	6.0		57	13		0.10	
20.201004	20.201004 WE	6.0	6.0		57	13		0.10	
20.201005	20.201005 WE	8.0	8.0		63	19		0.20	
20.201006	20.201006 WE	10.0	10.0		72	22		0.25	
20.201007	20.201007 WE	12.0	12.0		83	26		0.30	■
20.201008	20.201008 WE	14.0	14.0		83	26		0.35	□
20.201009	20.201009 WE	16.0	16.0		92	32		0.40	■
20.201010	20.201010 WE	18.0	18.0		92	32		0.45	□
20.201011	20.201011 WE	20.0	20.0		104	38		0.50	■

4036

**HPC Schaftfräser mit ungleicher Spiralsteigung 35/38° VARIO
zum Fräsen von Inox, Titanlegierungen und Inconel**

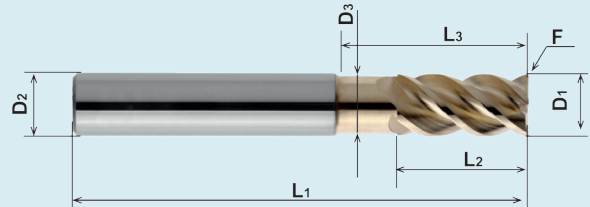


Ausführung:

Vierschneider, ungleiche Spiralsteigung, vibrationsfreie Bearbeitung, polierte Spanräume, Micro Eckenschutz Schaft DIN 6535-HB

Schneidstoff: VHM-Feinstkorn

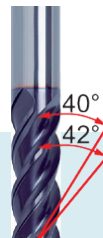
Beschichtung: Silber-beschichtet



Schaft-HB Art.-Nr.	$D1$ h10	$D2$ h6	$D3$	$L1$	$L2$	$L3$	F	Preis
20.315023	3	6		57	8		0.1	
20.315024	4	6		57	11		0.1	
20.315025	5	6	4.9	57	13	18	0.1	
20.315026	6	6	5.9	57	13	18	0.1	
20.315027	8	8	7.8	63	21	25	0.2	
20.315028	10	10	9.7	72	22	30	0.2	
20.315029	12	12	11.7	83	26	36	0.3	
20.315031	16	16	15.5	92	36	42	0.3	
20.315033	20	20	19.5	104	41	52	0.3	

7611

**VHM Schaftfräser lang mit ungleicher Spiralsteigung 40° / 42°
zum Fräsen von rostfreien Stählen und Titan Legierungen**

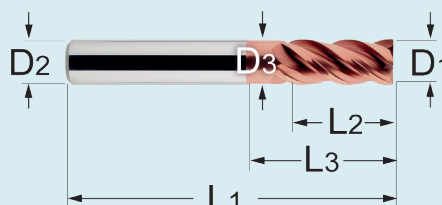


Ausführung:

Vierschneider, kurz und lang, ungleiche Spiralsteigung, vibrationsfreie Bearbeitung, polierte Spanräume, Micro Eckenschutz Schaft DIN 6535-HA / HB

Schneidstoff: VHM-Feinstkorn

Beschichtung: Alcrona-beschichtet



Schaft-HA Art.-Nr.	Schaft-HB Art.-Nr.	D1 h10	D2 h6	D3	L1	L2	L3	F	Preis
20.200482	20.200482 WE	3.0	6.0	2.8	57	8	14	0.05	□
20.200483	20.200483 WE	3.5	6.0	3.3	57	10	16	0.05	□
20.200484	20.200484 WE	4.0	6.0	3.8	57	11	16	0.05	□
20.200485	20.200485 WE	4.5	6.0	4.3	57	11	18	0.07	□
20.200486	20.200486 WE	5.0	6.0	4.8	57	13	18	0.10	□
20.200487	20.200487 WE	6.0	6.0	5.7	57	13	19	0.10	■
20.200488	20.200488 WE	8.0	8.0	7.6	63	19	25	0.20	■
20.200489	20.200489 WE	10.0	10.0	9.5	72	22	30	0.25	■
20.200490	20.200490 WE	12.0	12.0	11.5	83	26	36	0.30	■
20.200491	20.200491 WE	14.0	14.0	13.5	83	26	36	0.35	■
20.200492	20.200492 WE	16.0	16.0	15.5	92	32	42	0.40	■
20.200493	20.200493 WE	18.0	18.0	17.5	92	32	42	0.45	□
20.200494	20.200494 WE	20.0	20.0	19.5	104	38	52	0.50	□

■ Lagerware □ auf Anfrage

7611R

**VHM Schaftfräser lang mit ungleicher Spiralsteigung 40° / 42°
zum Fräsen von rostfreien Stählen und Titan Legierungen**



Schaft-HA Art.-Nr.	Schaft-HB Art.-Nr.	D1 h10	D2 h6	D3	L1	L2	L3	R	Preis
20.200781	20.200781 WE	6.0	6.0	5.7	57	13	19	0.5	
20.200782	20.200782 WE	6.0	6.0	5.7	57	13	19	1.0	
20.200783	20.200783 WE	8.0	8.0	7.6	63	19	25	0.5	
20.200784	20.200784 WE	8.0	8.0	7.6	63	19	25	1.0	
20.200785	20.200785 WE	10.0	10.0	9.5	72	22	30	0.5	
20.200786	20.200786 WE	10.0	10.0	9.5	72	22	30	1.0	
20.200787	20.200787 WE	10.0	10.0	9.5	72	22	30	2.0	
20.200788	20.200788 WE	12.0	12.0	11.5	83	26	36	0.5	
20.200789	20.200789 WE	12.0	12.0	11.5	83	26	36	1.0	
20.200790	20.200790 WE	12.0	12.0	11.5	83	26	36	2.0	
20.200791	20.200791 WE	16.0	16.0	15.5	92	32	42	0.5	
20.200792	20.200792 WE	16.0	16.0	15.5	92	32	42	1.0	
20.200793	20.200793 WE	16.0	16.0	15.5	92	32	42	2.0	

8410

VHM MTC-Schaftfräser
zum Fräsen von Titan und hochwarmfesten Legierungen

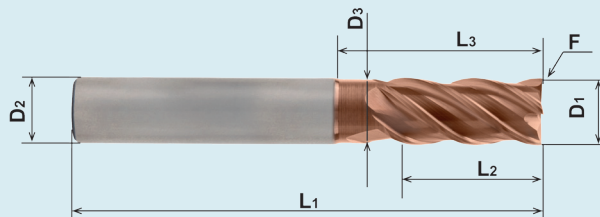


Ausführung:

Vierschneider mit Freistellung und Eckradius,
Schaft DIN 6535-HA / HB

Schneidstoff: VHM Feinstkorn

Beschichtung: TiSiN-beschichtet



Schaft-HA Art.-Nr.	Schaft-HB Art.-Nr.	D1	D2 h5	D3	L1	L2	L3	R	Preis
20.201144	20.201144 WE	3.0	6.0	2.8	57	8	14	0.1	
20.201145	20.201145 WE	4.0	6.0	3.8	57	11	16	0.1	
20.201146	20.201146 WE	5.0	6.0	4.8	57	13	18	0.15	
20.201147	20.201147 WE	6.0	6.0	5.7	57	13	19	0.15	
20.201148	20.201148 WE	8.0	8.0	7.6	63	19	25	0.15	
20.201149	20.201149 WE	10.0	10.0	9.5	72	22	30	0.2	
20.201150	20.201150 WE	12.0	12.0	11.5	83	26	36	0.2	
20.201151	20.201151 WE	16.0	16.0	15.5	92	32	42	0.3	
20.201152	20.201152 WE	20.0	20.0	19.5	104	38	52	0.3	

8510

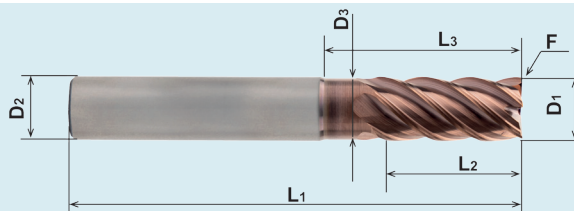


Ausführung:

Fünfschneider mit Freistellung und Eckradius,
Schaft DIN 6535-HA / HB

Schneidstoff: VHM Feinstkorn

Beschichtung: TiSiN-beschichtet



Schaft-HA Art.-Nr.	Schaft-HB Art.-Nr.	D1	D2 h5	D3	L1	L2	L3	R	Preis
20.201178	20.201178 WE	3.0	6.0	2.8	57	8	14	0.1	
20.201179	20.201179 WE	4.0	6.0	3.8	57	11	16	0.1	
20.201180	20.201180 WE	5.0	6.0	4.8	57	13	18	0.15	
20.201181	20.201181 WE	6.0	6.0	5.7	57	13	19	0.15	
20.201182	20.201182 WE	8.0	8.0	7.6	63	19	25	0.15	
20.201183	20.201183 WE	10.0	10.0	9.5	72	22	30	0.2	
20.201184	20.201184 WE	12.0	12.0	11.5	83	26	36	0.2	
20.201185	20.201185 WE	16.0	16.0	15.5	92	32	42	0.3	
20.201186	20.201186 WE	20.0	20.0	19.5	104	38	52	0.3	

■ Lagerware □ auf Anfrage

AM.GR

**HPC Tauch- und Rampenfräser,
speziell zum Fräsen von Inox und Titanlegierungen**

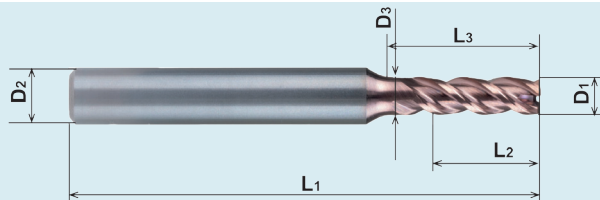


Ausführung:

Dreischneider mit Freistellung, polierte Spanräume, Micro Ecken-
schutz, Schaft DIN 6535-HA

Schneidstoff: VHM Feinstkorn

Beschichtung: α -INOX-beschichtet



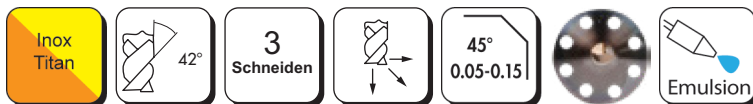
Schaft-HA
Art.-Nr.

	D1	D2 h6	D3	L1	L2	L3	F
20.510005	1	4	0.92	40	3	4	0.03
20.510006	1.2	4	1.1	40	3.6	4.6	0.03
20.510007	1.5	4	1.4	40	4.5	5.5	0.03
20.510008	1.587	4	1.48	40	4.8	5.8	0.03
20.510009	1.8	4	1.7	50	5.4	6.4	0.03
20.510010	2	4	1.9	50	6	7	0.03
20.510011	2.2	4	2.1	50	6.6	7.6	0.03
20.510012	2.381	4	2.28	50	7.2	8.2	0.05
20.510013	2.5	6	2.4	50	7.5	8.5	0.05
20.510014	2.8	6	2.7	50	8.4	9.4	0.05
20.510015	3	6	2.9	50	9	10	0.05
20.510016	3.175	6	3.05	50	9.6	10.6	0.05
20.510017	3.5	6	3.4	50	10.5	11.5	0.05
20.510018	3.7	6	3.6	50	11.1	12.1	0.05
20.510019	3.968	6	3.85	50	11.9	12.9	0.05
20.510020	4	6	3.9	50	12	13	0.05
20.510021	4.3	8	4.2	68	12.9	13.9	0.05
20.510022	4.762	8	4.65	68	14.3	15.3	0.05
20.510023	5	8	4.9	68	15	16	0.05
20.510024	5.556	8	5.45	68	16.7	17.7	0.05
20.510025	6	8	5.9	68	18	19	0.05
20.510026	6.35	8	6.25	80	19.1	20.1	0.05
20.510027	8	8	7.9	80	24	25	0.05

- Tauchen, Rampen (70°) oder vertikal (90°) Bohren möglich
- Schrappen und Schlichten mit nur einem Werkzeug
- Sehr hohe Vorschubgeschwindigkeit möglich
- Kurze Prozesszeiten und hohe Prozesssicherheit
- Sehr hohe Standzeiten (hohe Lebensdauer)

AM.GR-IK

**HPC Tauch- und Rampenfräser mit Innenkühlung,
speziell zum Fräsen von Inox und Titanlegierungen**

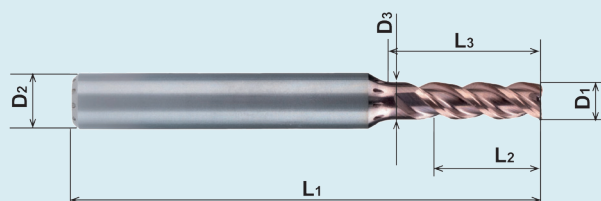


Ausführung:

Dreischneider mit Freistellung, polierte Spanräume, Micro Ecken-
schutz, Schaft DIN 6535-HA

Schneidstoff: VHM Feinstkorn

Beschichtung: α -INOX-beschichtet



Schaft-HA
Art.-Nr.

	D1	D2 h6	D3	L1	L2	L3	F
20.510028	1	4	0.92	40	3	4	0.03
20.510029	1.2	4	1.1	40	3.6	4.6	0.03
20.510030	1.5	4	1.4	40	4.5	5.5	0.03
20.510031	1.587	4	1.48	40	4.8	5.8	0.03
20.510032	1.8	4	1.7	50	5.4	6.4	0.03
20.510033	2	4	1.9	50	6	7	0.03
20.510034	2.2	4	2.1	50	6.6	7.6	0.03
20.510035	2.381	4	2.28	50	7.2	8.2	0.05
20.510036	2.5	6	2.4	50	7.5	8.5	0.05
20.510037	2.8	6	2.7	50	8.4	9.4	0.05
20.510038	3	6	2.9	50	9	10	0.05
20.510039	3.175	6	3.05	50	9.6	10.6	0.05
20.510040	3.5	6	3.4	50	10.5	11.5	0.05
20.510041	3.7	6	3.6	50	11.1	12.1	0.05
20.510042	3.968	6	3.85	50	11.9	12.9	0.05
20.510043	4	6	3.9	50	12	13	0.05
20.510044	4.3	8	4.2	68	12.9	13.9	0.05
20.510045	4.762	8	4.65	68	14.3	15.3	0.05
20.510046	5	8	4.9	68	15	16	0.05
20.510047	5.556	8	5.45	68	16.7	17.7	0.05
20.510048	6	8	5.9	68	18	19	0.05



- Tauchen, Rampen (70°) oder vertikal (90°) Bohren möglich
- Schruppen und Schlichten mit nur einem Werkzeug
- Sehr hohe Vorschubgeschwindigkeit möglich
- Kurze Prozesszeiten und hohe Prozesssicherheit
- Sehr hohe Standzeiten (hohe Lebensdauer)

AM.Torus.IK VHM Torusfräser mit Innenkühlung vorwiegend zum Fräsen von INOX und Titan

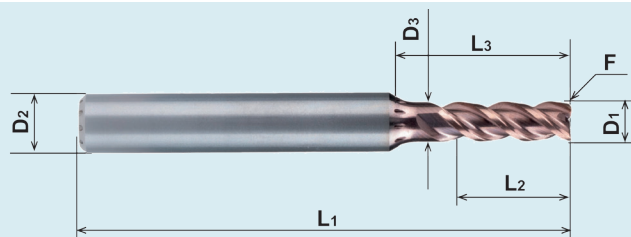


Ausführung:

Torusfräser mit Innenkühlung, für vibrationsfreie Bearbeitung, polierte Spanräume, Micro Eckenschutz, Schaft DIN 6535-HA

Schneidstoff: VHM Feinstkorn

Beschichtung: α-INOX-beschichtet



Schaft-HA Art.-Nr.	Bezeichnung	D1 h10	D2 h6	D3	L1	L2	L3	R
20.510212	AM.TORUS.100.015.IK	1	4	0.92	50	3	5	0.15
20.510213	AM.TORUS.100.025.IK	1	4	0.92	50	3	5	0.25
20.510214	AM.TORUS.1587.015.IK	1.587	4	1.48	50	4.8	8	0.15
20.510215	AM.TORUS.1587.025.IK	1.587	4	1.48	50	4.8	8	0.25
20.510216	AM.TORUS.200.015.IK	2	4	1.9	50	6	10	0.15
20.510217	AM.TORUS.200.025.IK	2	4	1.9	50	6	10	0.25
20.510218	AM.TORUS.2381.015.IK	2.381	4	2.28	50	7.2	12	0.15
20.510219	AM.TORUS.2381.025.IK	2.381	4	2.28	50	7.2	12	0.25
20.510220	AM.TORUS.300.025.IK	3	6	2.9	60	9	15	0.25
20.510221	AM.TORUS.300.050.IK	3	6	2.9	60	9	15	0.5
20.510222	AM.TORUS.300.100.IK	3	6	2.9	60	9	15	1
20.510223	AM.TORUS.3175.025.IK	3.175	6	3.05	60	9.6	16	0.25
20.510224	AM.TORUS.3175.050.IK	3.175	6	3.05	60	9.6	16	0.5
20.510225	AM.TORUS.3175.100.IK	3.175	6	3.05	60	9.6	16	1
20.510226	AM.TORUS.3968.025.IK	3.968	6	3.85	60	12	20	0.25
20.510227	AM.TORUS.3968.050.IK	3.968	6	3.85	60	12	20	0.5
20.510228	AM.TORUS.3968.100.IK	3.968	6	3.85	60	12	20	1
20.510229	AM.TORUS.400.025.IK	4	6	3.85	60	12	20	0.25
20.510230	AM.TORUS.400.050.IK	4	6	3.85	60	12	20	0.5
20.510231	AM.TORUS.400.100.IK	4	6	3.85	60	12	20	1
20.510232	AM.TORUS.4762.025.IK	4.762	8	4.6	68	14.4	24	0.25
20.510233	AM.TORUS.4762.050.IK	4.762	8	4.6	68	14.4	24	0.5
20.510234	AM.TORUS.4762.100.IK	4.762	8	4.6	68	14.4	24	1
20.510235	AM.TORUS.500.025.IK	5	8	4.85	68	15	25	0.25
20.510236	AM.TORUS.500.050.IK	5	8	4.85	68	15	25	0.5
20.510237	AM.TORUS.500.100.IK	5	8	4.85	68	15	25	1
20.510238	AM.TORUS.5556.025.IK	5.556	8	5.4	68	16.8	28	0.25
20.510239	AM.TORUS.5556.050.IK	5.556	8	5.4	68	16.8	28	0.5
20.510240	AM.TORUS.5556.100.IK	5.556	8	5.4	68	16.8	28	1
20.510241	AM.TORUS.600.025.IK	6	8	5.85	68	18	30	0.25
20.510242	AM.TORUS.600.050.IK	6	8	5.85	68	18	30	0.5
20.510243	AM.TORUS.600.100.IK	6	8	5.85	68	18	30	1
20.510244	AM.TORUS.600.150.IK	6	8	5.85	68	18	30	1.5
20.510245	AM.TORUS.635.025.IK	6.35	10	6.2	84	19.2	32	0.25
20.510246	AM.TORUS.635.050.IK	6.35	10	6.2	84	19.2	32	0.5
20.510247	AM.TORUS.635.100.IK	6.35	10	6.2	84	19.2	32	1
20.510248	AM.TORUS.635.150.IK	6.35	10	6.2	84	19.2	32	1.5

AM.HPC.IK VHM HPC-Fräser mit Innenkühlung vorwiegend zum Fräsen von INOX und Titan

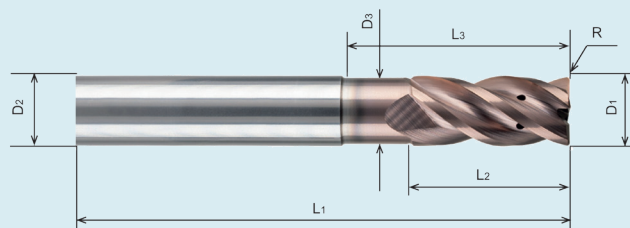


Ausführung:

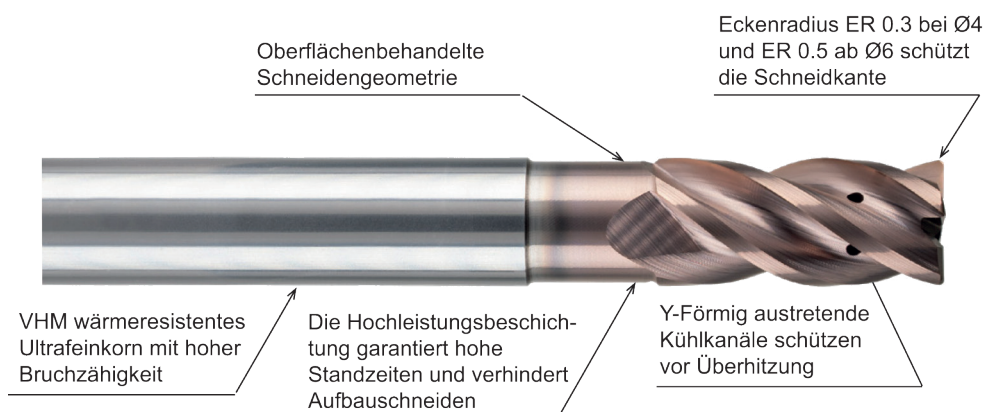
Vierschneider HPC- Fräser mit Innenkühlung, für vibrationsfreie Bearbeitung, polierte Spanräume, Micro Eckenschutz, Schaft DIN 6535-HA

Schneidstoff: VHM Feinstkorn

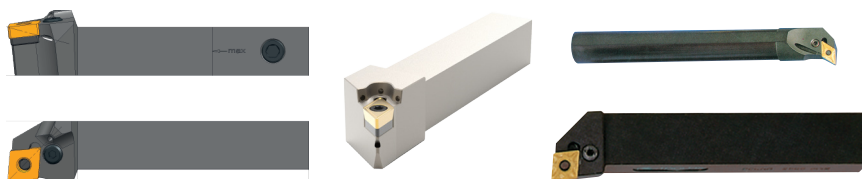
Beschichtung: α-INOX-beschichtet



Schaft-HA Art.-Nr.	Bezeichnung	D1 h10	D2 h6	D3	L1	L2	L3	R
20.510344	AM.HPC.03968.10.06.IK	3.968	6	3.4	58	10	18	0.3
20.510345	AM.HPC.04.10.06.IK	4	6	3.5	58	10	18	0.3
20.510346	AM.HPC.04762.14.06.IK	4.762	6	4.2	58	14	20	0.3
20.510347	AM.HPC.05556.14.06.IK	5.556	6	5	58	14	22	0.5
20.510348	AM.HPC.06.14.06.IK	6	6	5.5	58	14	22	0.5
20.510349	AM.HPC.0635.14.08.IK	6.35	8	5.8	64	14	22	0.5
20.510350	AM.HPC.08.18.08.IK	8	8	7.5	64	18	26	0.5
20.510351	AM.HPC.10.22.10.IK	10	10	9.5	73	22	32	0.5
20.510352	AM.HPC.12.26.12.IK	12	12	11.5	84	26	36	0.5



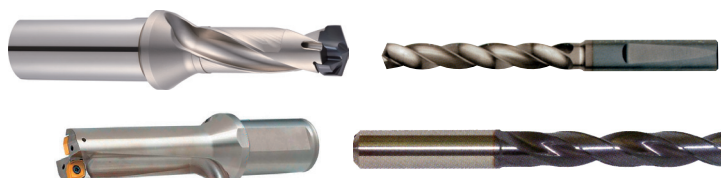
Drehen *Tournage*



Fräsen *Fraisage*



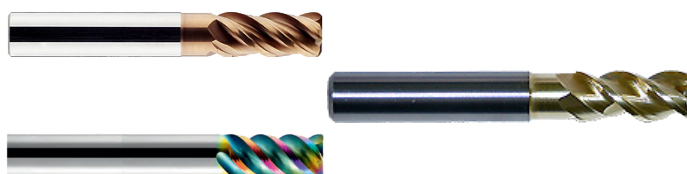
Bohren *Perçage*



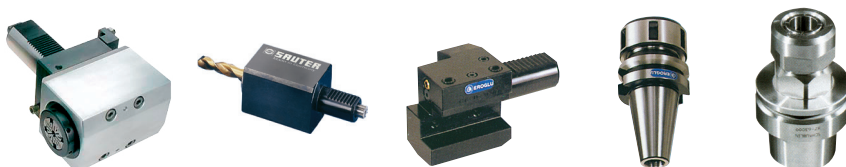
Wendeplatten *Plaquettes*



Vollhartmetall-, Pulver-HSS- und HSS-Werkzeuge *Outils en carbure monobloc. HSS et HSS fritté*



Werkzeugaufnahmen *Porte-outils*



Spannmittel *Moyen de serrage*



Geräte *Appareils*

