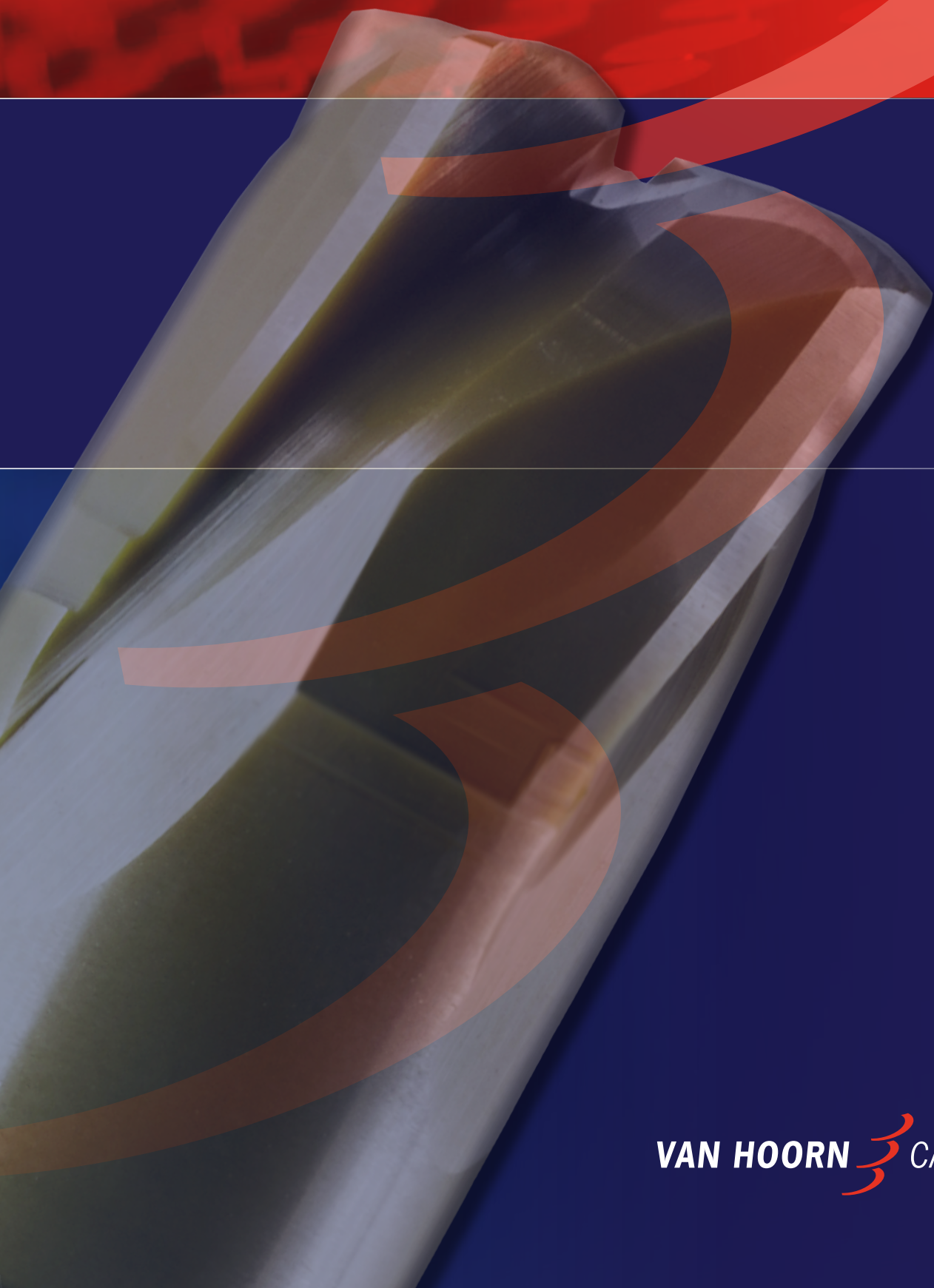


KERAMIK FRÄSER FÜR INCONEL/NICKEL LEGIERUNGEN



VAN HOORN  **CARBIDE**

Bewährter Erfolg bei VHM Fräsern

Van Hoorn Carbide hat sich verpflichtet die besten und innovativsten VHM Fräser zu entwickeln. Am Markt sind wir bekannt für unsere Produktentwicklungen und die verlässliche technische Unterstützung. Unsere Produktpalette umfasst eine große Programmbreite bestehend aus den Qualitäts- und PARA Tooling Programm für die universelle Anwendung. Unser Experten Team ist immer bereit Ihre Fertigungsprozesse zu verbessern und zu beschleunigen. Unsere Werkzeuge sind Ihr nächster Schritt in Ihrer Produktivität.

Wettbewerb



3 Meter

30 Meter

Van Hoorn Ceramic Highfeed



3 Meter

30 Meter

90 Meter

3 x höhere Standzeit

Extreme Standzeitverbesserung!

USP's Keramik Fräser

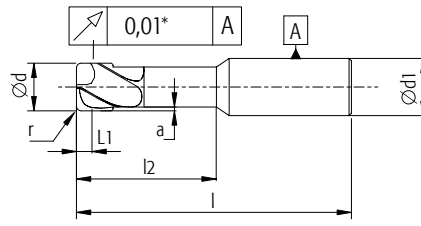
- 10 x mehr produktiv als Vollhartmetallfräser.
- Hohe Standzeit verglichen mit Wettbewerb.
- Maximales Zerspanungsvolumen.
- Kurze Maschinezeit.



	VHCH	Wettbewerb	VHVTR
Ø (mm)	12	12	12
z	4	3	4
v_c (m/min)	500	600	30
n (rpm)	13.263	15.915	796
v_f (mm/min)	7.958	7.162	191
F_z (mm)	0,15	0,15	0,05
a_p (mm)	0,35	0,35	6,00
a_e (mm)	7,0	7,0	1,8
Kühlmittel	trocken / Luft	trocken / Luft	Emulsion

Q (mm³/min) 19.496 17.547 2.063

10 x höheres Zerspanungsvolumen!!



* For end mills / für Schaftfräser L < 100 mm.

Durchmesser Schaft range	Ød1-h5	Schnittgeschwindigkeit Ød-e8
3 < d ≥ 6	0 -0,005	-0,020 -0,038
6 < d ≥ 10	0 -0,006	-0,025 -0,047
10 < d ≥ 18	0 -0,008	-0,032 -0,059
18 < d ≥ 30	0 -0,009	-0,040 -0,073



Anwendungsgebiet:

Schruppbearbeitung von Nickel Legierungen wie Inconel



Artikelnummer	Ød (mm)	r (mm)	Ød1 (mm)	L (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	a (mm)	Z
VHCH 4 060 051 06 10	6,0	0,40	6	51	3,0	12,0	0,150	4
VHCH 4 080 063 08 10	8,0	0,52	8	63	4,0	16,0	0,150	4
VHCH 4 100 072 10 10	10,0	0,65	10	72	5,0	20,0	0,200	4
VHCH 4 120 083 12 10	12,0	0,75	12	83	6,0	24,0	0,200	4
VHCH 4 160 092 16 10	16,0	1,00	16	92	8,0	32,0	0,250	4
VHCH 4 200 102 20 10	20,0	1,30	20	102	10,0	40,0	0,250	4

Schnittwertempfehlungen

Ø	a _p	a _e	V _c	F _z
mm	mm	mm	m/min	mm/Zahn
6,0	0,18	3,60	500-600	0,10
8,0	0,24	4,80	500-600	0,13
10,0	0,30	6,00	500-600	0,15
12,0	0,35	7,00	500-600	0,18
16,0	0,50	10,00	500-600	0,22
20,0	0,60	12,00	500-600	0,26

Tips & tricks:

- immer Luftkühlung benutzen.
- kontinuierlich bearbeiten sicherstellen.
- die Späne nicht entfernen von der Schnittfläche.
- **Achtung:** Werkzeug, Späne und Werkstück können sehr heiß werden.

WWW.HOORN-CARBIDE.COM

Was macht uns besonders?

- Premium Produkte.
- Vollautomatisierte Prozesse und 24/7 Klima kontrollierte Fertigung.
- 100% Sichtkontrolle.
- Weltweit repräsentiert mit Niederlassungen in Hong Kong, China und Belgien
- $\pm 1\mu$ Toleranzen möglich!
- Optimierung von Produktionsprozessen.
- Lösung von herstellungsbedingten Herausforderungen.
- Reduzierung der Produktionskosten.
- 100 Mitarbeiter.
- Hervorragende Leistungen mehr als 25 Jahren.



VAN HOORN HARDMETAAL BV
COPERNICUSSTRAAT 2
6003 DE WEERT
THE NETHERLANDS
TEL. +31 (0)495 - 58 40 99
FAX +31 (0)495 - 53 13 00
INFO@HOORN-CARBIDE.COM

VAN HOORN  **CARBIDE**