

extreme
performance

FRESA AD ALTE PRESTAZIONI PER
ECCELLENTI OPERAZIONI DI
SGROSSATURA DI TUTTI I TIPI
DI ACCIAI E GHISE

HIGH PERFORMANCE CUTTER FOR
EXCELLENT ROUGHING OPERATIONS OF ALL
TYPES OF STEELS AND CAST IRONS

VHM-HOCHLEISTUNGSFRÄSER FÜR
EFFEKTIVE SCHRUPPBEARBEITUNGEN ALLER
ARTEN VON STÄHLEN UND GUSSEISEN

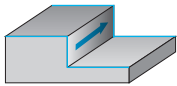
THOR

THOB

High
Quality

HARD
METAL

TAILOR
MADE



Radial RUN-OUT

-3 µm



P

K

VANTAGGI

- Impegno massimo 0,4 xD in contornatura lineare e circolare previa foratura
- Produzione di grandi volumi di truciolo in operazioni di sgrossatura grazie all'elevato avanzamento per tagliente
- Elica variabile per una migliore evacuazione del truciolo
- Vibrazioni ridotte grazie al passo differenziato dei taglienti
- Riduce drasticamente i tempi di lavorazione
- Rivestimento innovativo adatto a tutti i tipi di acciai e ghise

ADVANTAGES

- Maximum engagement 0.4 xD in linear and circular contouring after drilling
- Production of large chip volumes in roughing operations thanks to the high feed per edge
- Variable helix geometry designed for better chip evacuation
- Reduced vibrations thanks to the 4 helix having unconstant pitch
- Reduced vibrations thanks to differentiated pitch of the 4 cutting edged
- Significantly reduces the processing time
- Innovative coating developed for all types of steels and cast irons

VORTEILE

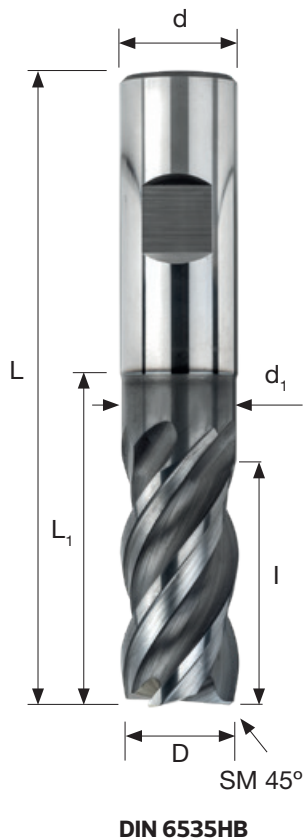
- Maximaler Eingriff 0,4 xD beim linearen und kreisförmigen Umsäumen, auch aus dem Vollen nach dem Bohren
- Hoher Zahnvorschub für eine hohe Spanvolumenproduktion bei Schruppbearbeitungen
- Helix-Geometrie für bessere Spanabfuhr ausgelegt
- Minimale Vibrationen dank ungleicher Teilung der Schneiden
- Gleichzeitig Fräsen und Bohren in Rampe oder 90°
- Verarbeitungszeit deutlich reduziert
- Innovative Beschichtung für alle Arten von Stählen und Gusseisen

THOR

- Fresa torica a 4 taglienti passo differenziato
- Angolo elica variabile
- Z4
- DIN653HB

- Toroidal 4 flutes slot mill unconstant pitch
- Variable helix angle
- Z4
- DIN653HB

- Torusfräser 4 Schneidkanten und differenzierte Steigung
- variabler Wendelwinkel
- Z4
- DIN653HB



CODICE CODE	DIMENSIONI / DIMENSIONS / MAßE								KN90
	D h10	d1	L	L1	l	SM	Z	d h6	
THOR 100	10	9,5	72	32	22	0,3	4	10	●
THOR 120	12	11,5	83	38	26	0,3	4	12	●
THOR 140	14	13,5	83	42	26	0,3	4	14	●
THOR 160	16	15,5	92	44	32	0,4	4	16	●
THOR 200	20	19,5	104	54	38	0,5	4	20	●

MATERIALE MATERIAL				Contornatura				
				a_p = lungh. tagliente - a_e = Max 0,4xD				
				Avanzamento mm per dente / Feed mm per tooth				
Vt m/min				10	12	14	16	20
P1	125(a) / 420(b)	1350	200-300	0,15 -	0,15 -	0,15 -	0,15 -	0,15 -
P2	190(a) / 650(b)	1500	180-250					
P3	250(a) / 850(b)	1675	160-200					
P4	220(a) / 750(b)	1700						
P5	300(a) / 1000(b)	1900	120-160					
P6	200(a) / 600(b)	1775						
P7	275(a) / 930(b)	1675						
P8	300(a) / 1000(b)	1725	100-130					
P9	350(a) / 1200(b)	1800						
P10	200(a) / 680(b)	2450						
P11	325(a) / 1100(b)	2500	150-300	0,15 -	0,15 -	0,15 -	0,15 -	0,15 -
K15	180(a)	1150						
K16	260(a)	1350						
K17	160(a)	1225						
K18	250(a)	1350						
K19	130(a)	1225						
K20	230(a)	1420						

