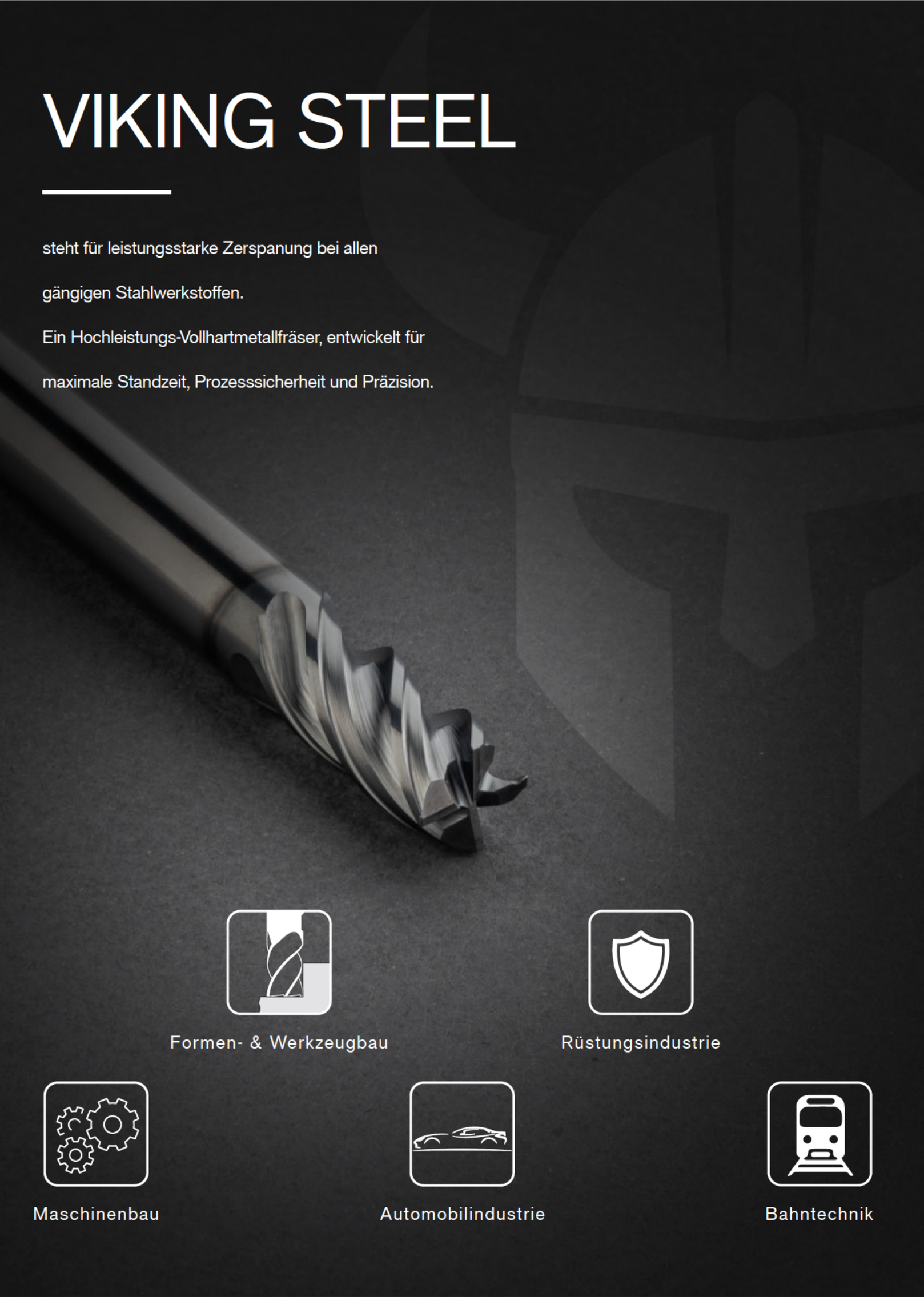
VIKING STEEL

steht für leistungsstarke Zerspanung bei allen gängigen Stahlwerkstoffen.

Ein Hochleistungs-Vollhartmetallfräser, entwickelt für maximale Standzeit, Prozesssicherheit und Präzision.



Formen- & Werkzeugbau

Rüstungsindustrie

Maschinenbau

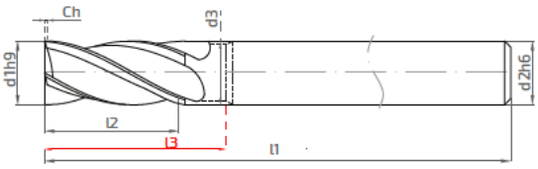
Automobilindustrie

Bahntechnik

VIKING

STEEL





VIKING
PRO SERIES

Z4

Ab Lager	d1h9	d2h6	d3	l1	l2	l3	Ch	Artikelnummer HA	Artikelnummer HB	Preis
*	3	6	2,9	50	5	8	Ch 0.15	VSS-3,0	VSS-3,0W	
*	4	6	3,9	50	6	8	Ch 0.15	VSS-4,0	VSS-4,0W	
*	5	6	4,9	54	9	14	Ch 0.20	VSS-5,0	VSS-5,0W	
*	6	6	-	54	10	-	Ch 0.20	VSS-6,0	VSS-6,0W	
*	8	8	-	58	12	-	Ch 0.20	VSS-8,0	VSS-8,0W	
*	10	10	-	66	14	-	Ch 0.20	VSS-10,0	VSS-10,0W	
*	12	12	-	73	16	-	Ch 0.20	VSS-12,0	VSS-12,0W	
*	16	16	-	82	23	-	Ch 0.40	VSS-16,0	VSS-16,0W	
*	20	20	-	92	26	-	Ch 0.50	VSS-20,0	VSS-20,0W	

Ab Lager	d1h9	d2h6	d3	l1	l2	l3	Ch	Artikelnummer HA	Artikelnummer HB	Preis
*	3	6	2,9	58	9	12	Ch 0.15	VSF-3,0	VSF-3,0W	
*	4	6	3,9	58	12	15	Ch 0.15	VSF-4,0	VSF-4,0W	
*	5	6	4,9	58	15	18	Ch 0.20	VSF-5,0	VSF-5,0W	
*	6	6	5,9	58	16	21,7	Ch 0.20	VSF-6,0	VSF-6,0W	
*	7	8	-	64	19	-	Ch 0.20	VSF-7,0	VSF-7,0W	
*	8	8	7,8	64	20	25	Ch 0.20	VSF-8,0	VSF-8,0W	
*	9	10	-	73	22	-	Ch 0.20	VSF-9,0	VSF-9,0W	
*	10	10	9,8	73	22	31	Ch 0.20	VSF-10,0	VSF-10,0W	
*	12	12	11,7	82	28	37	Ch 0.20	VSF-12,0	VSF-12,0W	
*	16	16	15,8	93	36	47	Ch 0.20	VSF-16,0	VSF-16,0W	
*	20	20	19,5	105	38	54	Ch 0.50	VSF-20,0	VSF-20,0W	









Schnittdaten VIKING STEEL				
Material	Vollnut ap=1.5 - 1Ø	Vollnut ap= 1.0 - 0.5Ø	Schulterfräsen ap=1.5Ø /ae=0.35 - 0.20Ø	Schlichten ap=1.5Ø /ae=0.20 - 0.10Ø
	Vc (m/min)	Vc (m/min)	Vc (m/min)	Vc (m/min)
Unlegierter Stahl	130-170	170-200	200-230	230-280
Stahl	120-160	160-190	190-220	220-260
Vergütungsstahl	80-110	100-130	130-160	160-200
Kaltarbeitsstahl	80-100	90-120	110-140	130-150
Warmarbeitsstahl	70-100	80-110	100-130	120-140
Grauguss	90-130	130-180	180-220	220-260
Gusslegierungen	90-130	130-180	180-220	220-260
Präzisionsguss	80-120	120-160	160-195	180-220
Titan	60-80	70-100		
Titanlegierungen	55-75	65-95		
≤ 54 HRC	80-110	110-140		
>54 HRC	20-50	50-80		

≤52 HRc

FORM HA DIN 6535





Vorschub (mm/Zahn)							
Ø	ae=1Ø	ae=0.35Ø	ae=0.30Ø	ae=0.25Ø	ae=0.20Ø	ae=0.15Ø	ae=0.10Ø
3	0.006	0.010	0.012	0.016	0.020	0.030	0.0420
4	0.009	0.016	0.020	0.025	0.030	0.038	0.0490
5	0.013	0.020	0.025	0.031	0.036	0.046	0.0580
6	0.018	0.026	0.030	0.037	0.044	0.050	0.0620
8	0.025	0.034	0.040	0.048	0.056	0.064	0.0730
10	0.030	0.042	0.050	0.059	0.067	0.076	0.0880
12	0.042	0.060	0.070	0.080	0.092	0.102	0.1150
16	0.060	0.100	0.110	0.120	0.130	0.138	0.1500
20	0.075	0.090	0.083				