VIKING STRIKE

wenn Zerspanung zur Waffe wird. Gebaut für die

Bearbeitung jenseits von 70 HRC -

härter, präziser, überlegen.



Maschinenbau

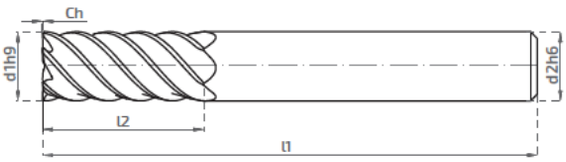
Formen- & Werkzeugbau

Automobilindustrie

VIKING

STRIKE





VIKING
PRO SERIES

Ab Lager	d1h9	d2h6	l1	l2	Ch	Z	Artikelnummer	Preis
*	6	6	58	13	Ch 0.10	6	VH6-6,0	57,00 €
*	8	8	64	19	Ch 0.10	6	VH6-8,0	87,00 €
*	10	10	73	22	Ch 0.10	6	VH6-10,0	105,00 €
*	12	12	82	26	Ch 0.10	6	VH6-12,0	135,00 €
	14	14	82	26	Ch 0.20	6	VH6-14,0	168,00 €
*	16	16	93	32	Ch 0.20	6	VH6-16,0	240,00 €
	20	20	105	38	Ch 0.20	8	VH8-20,0	372,00 €

Z6



Z8



Ab Lager	d1h9	d2h6	l1	l2	Ch	Z	Artikelnummer	Preis
*	6	6	70	26	Ch 0.10	6	VH6L-6,0	87,00 €
*	8	8	90	36	Ch 0.10	6	VH6L-8,0	120,00 €
*	10	10	100	46	Ch 0.10	6	VH6L-10,0	144,00 €
*	12	12	110	56	Ch 0.10	6	VH6L-12,0	180,00 €
*	16	16	130	66	Ch 0.20	6	VH6L-16,0	285,00 €
	20	20	140	76	Ch 0.20	8	VH8L-20,0	528,00 €





Schnittdaten VIKING STRIKE		
Material	Schulterfräsen ap=2.0Ø / ae=0.25Ø	Schlichten ap= 2.0Ø - ae=0.25 - 0.10Ø
	Vc (m/min)	Vc (m/min)
Kaltarbeitsstahl	110-150	150-180
Warmarbeitsstahl	100-140	140-170
AISI 304 - 416 - 420	70-100	100-130
AISI 316 - 440	70-100	100-130
17-4 PH 15-5 PH	65-90	90-120
Chrome-Cobalt Legierungen	65-90	90-120
Duplex F51	60-80	80-110
Super Duplex F55	60-80	80-110
Titan	60-80	70-100
Titanlegierungen	55-75	65-95
≤ 54 HRC	80-110	110-140
>54 HRC	20-50	50-80

Vorschub (mm/Zahn)			
Ø	ae=0,035Ø	ae=0.020Ø	ae=0.010Ø
6	0.018	0.019	0.024
8	0.027	0.030	0.042
10	0.035	0.037	0.048
12	0.037	0.040	0.054
16	0.045	0.049	0.064
20	0.052	0.058	0.075
16	0.073	0.079	0.11
18	0.078	0.086	0.12
20	0.085	0.092	0.128
20	0.075	0.090	0.083



