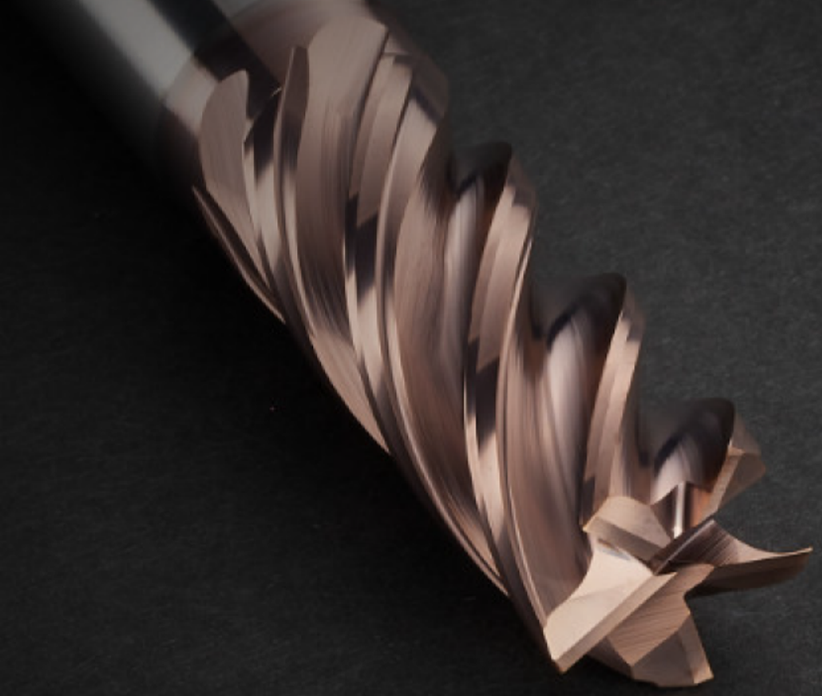
VIKING TITAN

Der VIKING TITAN mit 5 Schneiden ist die High-End-Lösung für Superlegierungen wie Inconel oder Titan. Er überzeugt durch herausragende Standzeit, Laufruhe und exzellente Oberflächen - selbst bei extrem zähen Werkstoffen.



Formen- & Werkzeugbau

Rüstungsindustrie

Medizintechnik

Maschinenbau

Luft- & Raumfahrt

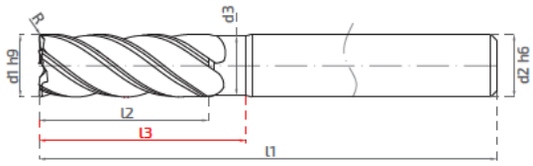
Automobilindustrie

Bahntechnik

VIKING

TITAN





VIKING
PRO SERIES

Ab Lager	d1h9	d2h6	d3	l1	l2	l3	Ch/R	Artikelnummer	Preis
*	5	6	4,7	58	15	20	R 0.20	VT5R02-5,0	
*	5	6	4,7	58	15	20	R 0.50	VT5R05-5,0	
*	6	6	5,7	58	15	20	Ch 0.00	VT5-6,0	
*	6	6	5,7	58	15	20	R 0.20	VT5R02-6,0	
*	6	6	5,7	58	15	20	R 0.50	VT5R05-6,0	
*	6	6	5,7	58	15	20	R 1.00	VT5R10-6,0	
*	6	6	5,7	58	15	20	R 1.50	VT5R15-6,0	
	6	6	5,7	100	15	60	R 0.50	VT5R05L-6,0	
*	8	8	7,7	64	22	29	Ch 0.00	VT5-8,0	
*	8	8	7,7	64	22	29	R 0.30	VT5R03-8,0	
*	8	8	7,7	64	22	29	R 0.50	VT5R05-8,0	
	8	8	7,7	110	22	65	R 0.50	VT5R05L-8,0	
*	10	10	9,5	73	27	33	Ch 0.00	VT5-10,0	
*	10	10	9,5	73	27	33	R 0.30	VT5R03-10,0	
*	10	10	9,5	73	27	33	R 0.50	VT5R05-10,0	
*	10	10	9,5	73	27	33	R 1.00	VT5R10-10,0	
	10	10	9,5	73	27	33	R 1.50	VT5R15-10,0	
*	12	12	11,5	82	30	40	Ch 0.00	VT5-12,0	
*	12	12	11,5	82	30	40	R 0.30	VT5R03-12,0	
*	12	12	11,5	82	30	40	R 0.50	VT5R05-12,0	
*	12	12	11,5	82	30	40	R 0.75	VT5R07-12,0	
	12	12	11,5	125	30	75	R 0.50	VT5R05L12,0	
	14	14	13,8	93	45	50	Ch 0.00	VT5-14,0	
	14	14	13,8	93	45	50	R 0.50	VT5R05-14,0	
	14	14	13,8	93	45	50	R 1.00	VT5R10-14,0	
	16	16	15,5	93	37	45	Ch 0.20	VT5-16,0	
*	16	16	15,5	93	37	45	R 0.30	VT5R03-16,0	
*	16	16	15,5	93	37	45	R 0.50	VT5R05-16,0	
*	16	16	15,5	93	37	45	R 0.75	VT5R07-16,0	
*	16	16	15,5	100	50	58	R 0.75	VT5R07L-16,0	
	16	16	15,5	150	50	100	R 0.75	VT5R07XL-16,0	
	18	18	17,5	93	40	50	R 0.30	VT5R03-18,0	
	18	18	17,5	93	40	50	R 0.75	VT5R07-18,0	
	20	20	19,5	105	40	56	Ch 0.00	VT5-20,0	
*	20	20	19,5	105	40	56	R 0.75	VT5R07-20,0	

Z5













Schnittdaten VIKING TITAN				
Material	Trochoidal ap=1.5Ø / ae=0.20 - 0.10Ø	Vollnut ap= 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	170-200	130-160	150-180	170-200
Stahl	170-200	130-160	150-180	170-200
Vergütungsstahl	160-190	120-150	140-170	160-190
Kaltarbeitsstahl	100-130	80-100	90-110	100-130
Warmarbeitsstahl	90-110	70-90	80-100	90-110
AISI 304 - 416 - 420	110-130	90-110	100-120	110-130
AISI 316 - 440	110-130	90-110	100-120	110-130
17-4 PH 15-5 PH	90-110	70-90	80-100	90-110
Chrome-Cobalt Legierungen	80-100	60-80	70-90	80-100
Duplex F51	70-90	50-70	60-80	70-90
Super Duplex F55	70-90	50-70	60-80	70-90
Grauguss	150-180	120-150	140-160	150-180
Legiertes Gusseisen	140-160	110-140	130-150	140-160
Präzisionsguss	130-150	110-130	120-140	130-150
>54 HRC	120-150	80-120	110-130	120-150
Hastelloy	60-80	40-60	50-70	60-80
Inconel 625	60-80	40-60	50-70	60-80
Inconel 718	60-80	40-60	50-70	60-80
Nimonic	60-80	40-60	50-70	60-80
Titan	80-100	60-80	70-90	80-100
Titanlegierungen	80-100	60-80	70-90	80-100

Vorschub (mm/Zahn)								
Ø	ae=1xØ	ae=0.35xØ	ae=0.30xØ	ae=0.25xØ	ae=0.20xØ	ae=0.15xØ	ae=0.10xØ	ae=0.10xØ
3	0,012	0,016	0,020	0,022	0,025	0,026	0,030	0.010
4	0,020	0,020	0,023	0,026	0,030	0,032	0,036	0.014
5	0,023	0,023	0,027	0,031	0,036	0,040	0,045	0.019
6	0,026	0,034	0,038	0,043	0,049	0,050	0,060	0.024
8	0,033	0,036	0,042	0,048	0,054	0,060	0,075	0.034
10	0,044	0,045	0,053	0,063	0,070	0,072	0,084	0.046
12	0,045	0,047	0,053	0,064	0,072	0,080	0,088	0.061
16	0,056	0,058	0,064	0,069	0,075	0,090	0,100	0.094
20	0,065	0,066	0,074	0,080	0,092	0,102	0,110	0.128
20	0.046	0.070	0.076	0.084	0.090	0.096	0.011	





