

VIKING

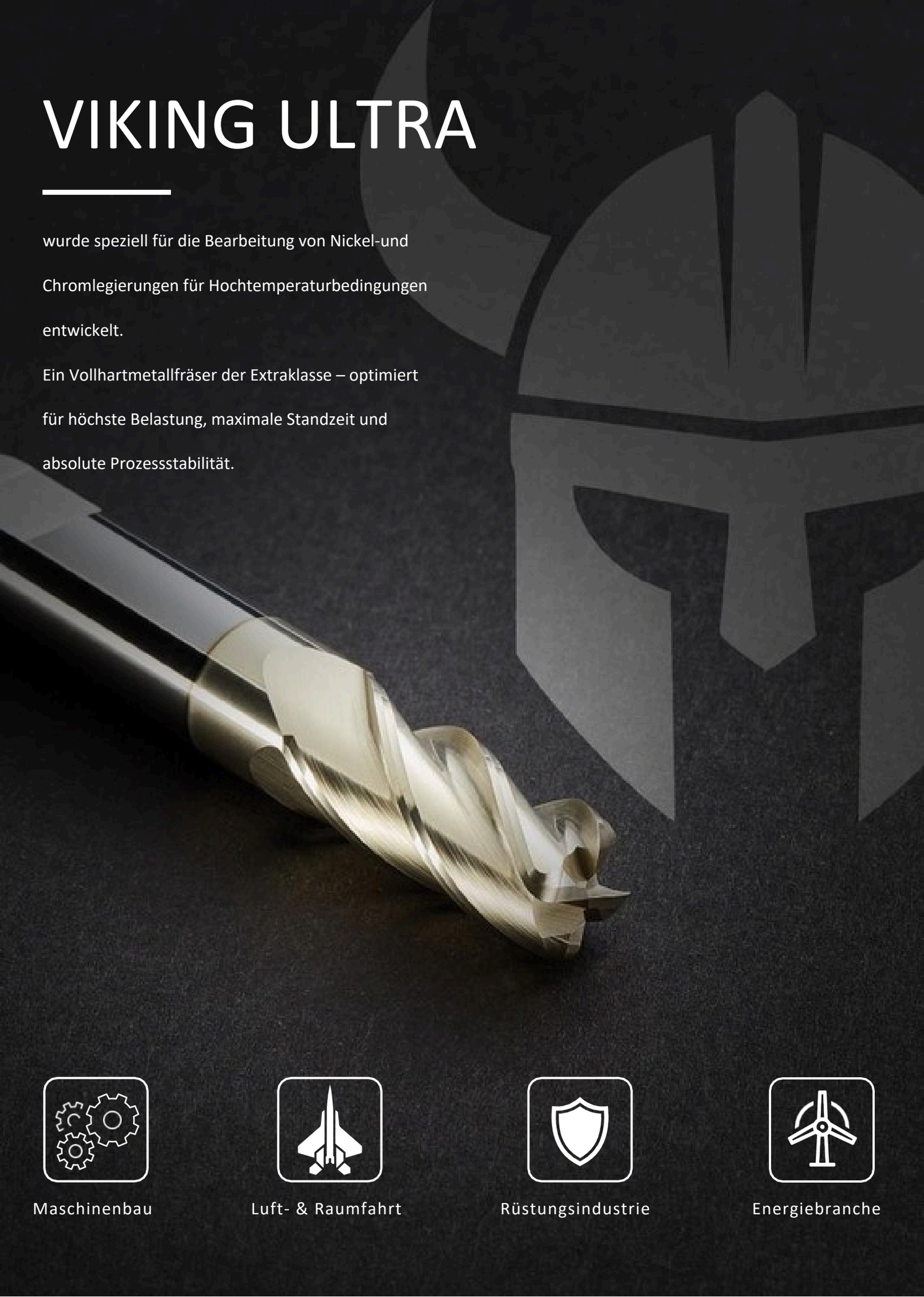
PRO SERIES

Vollhartmetall
Premium-Fräser
Katalog
2025

VIKING ULTRA

wurde speziell für die Bearbeitung von Nickel-und Chromlegierungen für Hochtemperaturbedingungen entwickelt.

Ein Vollhartmetallfräser der Extraklasse – optimiert für höchste Belastung, maximale Standzeit und absolute Prozessstabilität.



Maschinenbau

Luft- & Raumfahrt

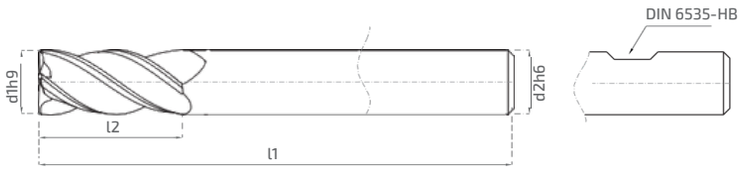
Rüstungsindustrie

Energiebranche

VIKING

ULTRA

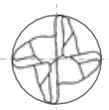




VIKING
PROSERIES

Ab Lager	d1h9	d2h6	l1	l2	Ch/R	Z	Artikelnummer HA	Artikelnummer HB	Preis CHF
*	3	6	51	6	Ch 0.03	3	VM3-3,0	VM3-3,0W	45.40
*	3	6	51	6	R 0.20	4	VM4R02-3,0	VM4R02-3,0W	45.40
*	4	6	58	12	R 0.20	4	VM4R02-4,0	VM4R02-4,0W	45.40
*	4	6	58	12	R 0.50	4	VM4R05-4,0	VM4R05-4,0W	45.40
*	4	6	58	12	R 1.00	4	VM4R10-4,0	VM4R10-4,0W	45.40
*	6	6	58	14	R 0.20	4	VM4R02-6,0	VM4R02-6,0W	40.90
*	6	6	58	14	R 0.50	4	VM4R05-6,0	VM4R05-6,0W	40.90
*	6	6	58	14	R 1.00	4	VM4R10-6,0	VM4R10-6,0W	40.90
	6	6	58	14	R 1.50	4	VM4R15-6,0	VM4R15-6,0W	40.90
*	8	8	64	23	R 0.20	4	VM4R02-8,0	VM4R02-8,0W	49.70
*	8	8	64	23	R 0.50	4	VM4R05-8,0	VM4R05-8,0W	49.70
	8	8	64	23	R 1.50	4	VM4R15-8,0	VM4R15-8,0W	49.70
	8	8	64	23	R 2.00	4	VM4R20-8,0	VM4R20-8,0W	49.70
*	8	8	64	17	Ch 0.30	4	VM4-8,0	VM4-8,0W	49.70
*	10	10	73	24	R 0.20	4	VM4R02-10,0	VM4R02-10,0W	67.20
*	10	10	73	24	R 0.50	4	VM4R05-10,0	VM4R05-10,0W	67.20
*	10	10	73	24	R 1.00	4	VM4R10-10,0	VM4R10-10,0W	67.20
	10	10	73	24	R 2.00	4	VM4R20-10,0	VM4R20-10,0W	67.20
	12	12	65	26	R 0.20	4	VM4R02S-12,0	VM4R02S-12,0W	80.60
*	12	12	82	28	R 0.20	4	VM4R02-12,0	VM4R02-12,0W	86.00
*	12	12	82	28	R 0.50	4	VM4R05-12,0	VM4R05-12,0W	86.00
*	12	12	82	28	R 1.00	4	VM4R10-12,0	VM4R10-12,0W	86.00
	12	12	82	28	R 2.00	4	VM4R20-12,0	VM4R20-12,0W	86.00
	12	12	82	28	R 4.00	4	VM4R40-12,0	VM4R40-12,0W	86.00
*	16	16	93	38	R 0.20	4	VM4R02-16,0	VM4R02-16,0W	166.70
*	16	16	93	38	R 0.50	4	VM4R05-16,0	VM4R05-16,0W	166.70
	20	20	105	44	R 5.00	4	VM4R50-20,0	VM4R50-20,0W	299.00

Z4



Z3









Schnittdaten VIKING ULTRA			
	Nutfräsen ap=1.0 - 0.5Ø	Schulterfräsen ap=1.5Ø / ae=0.35 - 0.2 0Ø	Umsäumen ap=1.5Ø / ae=0.20 - 0.10Ø
	Vc (m/min)	Vc (m/min)	Vc (m/min)
AISI 304 - 416 - 420	50-70	70-90	80-100
AISI 316 - 440	45-70	55-80	60-90
17-4 PH 15-5 PH	45-70	55-80	60-90
Cr - Co Legierungen	60-80	65-85	70-90
Duplex F51	60-80	65-85	70-90
Super Duplex F55	30-50	40-60	50-70
Hastelloy	30-50	40-60	50-70
Inconel 625	30-50	40-60	50-70
Inconel 718	30-50	40-60	50-70
Nimonic	60-80	70-90	80-90
Titan	60-80	70-90	80-90









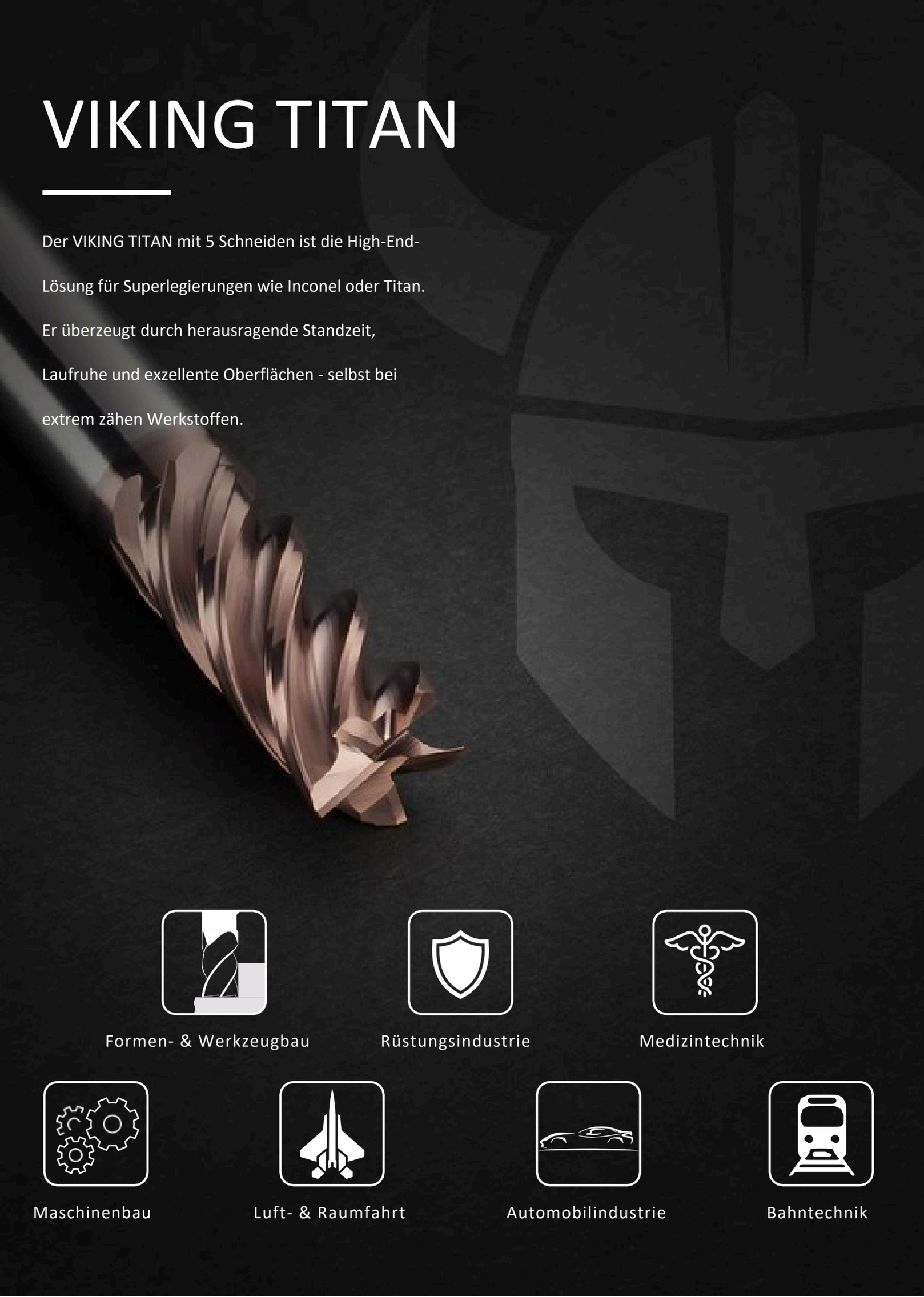


Vorschub(mm/Zahn)								
Ø	ae=1xØ	ae=0.50xØ	ae=0.35xØ	ae=0.30xØ	ae=0.25xØ	ae=0.20xØ	ae=0.15xØ	ae=0.10xØ
3	0.006	0.007	0.007	0.007	0.007	0.008	0.008	0.010
4	0.008	0.010	0.009	0.009	0.010	0.010	0.011	0.014
5	0.011	0.014	0.012	0.013	0.013	0.014	0.015	0.019
6	0.014	0.0l7	0.0l5	0.016	0.0l7	0.018	0.020	0.024
8	0.020	0.024	0.022	0.023	0.024	0.025	0.028	0.034
10	0.027	0.029	0.030	0.031	0.032	0.034	0.038	0.046
12	0.035	0.040	0.040	0.041	0.043	0.045	0.050	0.061
16	0.055	0.065	0.061	0.063	0.066	0.069	0.077	0.094
20	0.075	0.090	0.083	0.086	0.090	0.094	0.105	0.128

Alle Preiseverstehen sich alsNettopreise zzgl.gesetzlicherMwSt. GültignurfürGewerbetreibende.

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

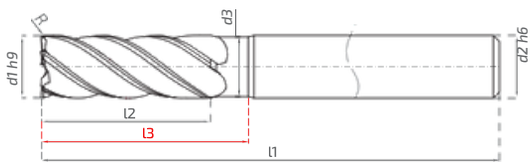
Automobilindustrie

Bahntechnik

VIKING

TITAN





VIKING
PROSERIES

Ab Lager	d1h9	d2h6	d3	L1	l2	l3	Ch/R	Artikelnummer	Preis CHF
*	5	6	4,7	58	15	20	R 0.20	VT5R02-5,0	61.70
*	5	6	4,7	58	15	20	R 0.50	VT5R05-5,0	61.70
*	6	6	5,7	58	15	20	Ch 0.00	VT5-6,0	66.50
*	6	6	5,7	58	15	20	R 0.20	VT5R02-6,0	66.50
*	6	6	5,7	58	15	20	R 0.50	VT5R05-6,0	66.50
*	6	6	5,7	58	15	20	R 1.00	VT5R10-6,0	66.50
*	6	6	5,7	58	15	20	R 1.50	VT5R15-6,0	66.50
	6	6	5,7	100	15	60	R 0.50	VT5R05L-6,0	78.60
*	8	8	7,7	64	22	29	Ch 0.00	VT5-8,0	72.60
*	8	8	7,7	64	22	29	R 0.30	VT5R03-8,0	72.60
*	8	8	7,7	64	22	29	R 0.50	VT5R05-8,0	72.60
	8	8	7,7	110	22	65	R 0.50	VT5R05L-8,0	121.00
*	10	10	9,5	73	27	33	Ch 0.00	VT5-10,0	96.80
*	10	10	9,5	73	27	33	R 0.30	VT5R03-10,0	96.80
*	10	10	9,5	73	27	33	R 0.50	VT5R05-10,0	96.80
*	10	10	9,5	73	27	33	R 1.00	VT5R10-10,0	96.80
	10	10	9,5	73	27	33	R 1.50	VT5R15-10,0	96.80
*	12	12	11,5	82	30	40	Ch 0.00	VT5-12,0	127.00
*	12	12	11,5	82	30	40	R 0.30	VT5R03-12,0	127.00
*	12	12	11,5	82	30	40	R 0.50	VT5R05-12,0	127.00
*	12	12	11,5	82	30	40	R 0.75	VT5R07-12,0	127.00
	12	12	11,5	125	30	75	R 0.50	VT5R05L12,0	151.20
	14	14	13,8	93	45	50	Ch 0.00	VT5-14,0	193.50
	14	14	13,8	93	45	50	R 0.50	VT5R05-14,0	193.50
	14	14	13,8	93	45	50	R 1.00	VT5R10-14,0	193.50
	16	16	15,5	93	37	45	Ch 0.20	VT5-16,0	217.70
*	16	16	15,5	93	37	45	R 0.30	VT5R03-16,0	217.70
*	16	16	15,5	93	37	45	R 0.50	VT5R05-16,0	217.70
*	16	16	15,5	93	37	45	R 0.75	VT5R07-16,0	217.70
*	16	16	15,5	100	50	58	R 0.75	VT5R07L-16,0	235.90
	16	16	15,5	150	50	100	R 0.75	VT5R07XL-16,0	350.80
	18	18	17,5	93	40	50	R 0.30	VT5R03-18,0	332.60
	18	18	17,5	93	40	50	R 0.75	VT5R07-18,0	326.60
	20	20	19,5	105	40	56	Ch 0.00	VT5-20,0	423.40
*	20	20	19,5	105	40	56	R 0.75	VT5R07-20,0	423.40

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 - 0.2 0Ø	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	

≤52 HRc

FORM HA DIN 6535



Alle Preise verstehen sich als Nettopreise zzgl. gesetzlicher MwSt. Gültig nur für Gewerbetreibende.

VIKING TITAN 4z

die kompromisslose Kraft der VIKING-Serie.

Wie sein großer Bruder steht er für Höchstleistung bei Titan, Inconel, Hastelloy und Stahl. Optimiert für Vollnuten, Taschen und größere Zustellungen - aufgrund der größeren Spannkammern.



Formen- & Werkzeugbau

Rüstungsindustrie

Medizintechnik

Maschinenbau

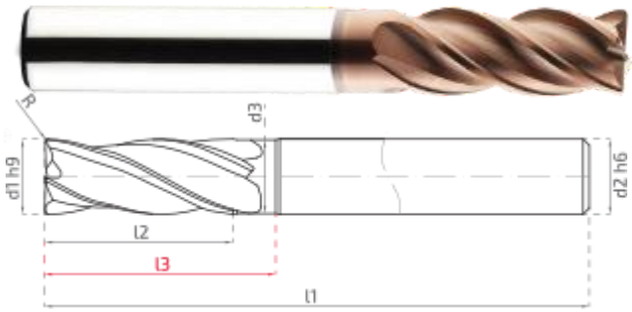
Luft- & Raumfahrt

Automobilindustrie

Bahntechnik

VIKING

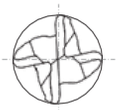
TITAN 4z



VIKING
PROSERIES

Ab Lager	d1h9	d2h6	d3	l1	l2	l3	R	Z	Artikelnummer	Preis CHF
*	3	6	2,9	58	9	12	0,2	4	VS4R02-3,0	45.40
*	4	6	3,9	58	12	15	0,2	4	VS4R02-4,0	45.40
*	4	6	3,9	58	12	15	0,5	4	VS4R05-4,0	45.40
*	5	6	4,9	58	15	18	0,2	4	VS4R02-5,0	43.50
*	6	6	5,9	58	16	21	0,2	4	VS4R02-6,0	40.90
*	6	6	5,9	58	16	21	0,5	4	VS4R05-6,0	40.90
*	6	6	5,7	58	17	27	1	4	VS4R10-6,0	40.90
*	8	8	7,8	64	20	25	0,2	4	VS4R02-8,0	51.10
*	8	8	7,8	64	20	25	0,3	4	VS4R03-8,0	51.10
*	8	8	7,8	64	20	25	0,5	4	VS4R05-8,0	51.10
*	8	8	7,8	64	20	25	1	4	VS4R10-8,0	51.10
	8	8	7,8	64	20	25	2	4	VS4R20-8,0	51.10
	8	8	7,8	64	20	25	3	4	VS4R30-8,0	51.10
*	10	10	9,8	73	22	31	0,2	4	VS4R02-10,0	67.20
*	10	10	9,8	73	22	31	0,5	4	VS4R05-10,0	67.20
*	10	10	9,8	73	22	31	0,8	4	VS4R08-10,0	67.20
*	10	10	9,8	73	22	31	1	4	VS4R10-10,0	67.20
	10	10	9,8	73	22	31	2	4	VS4R20-10,0	67.20
	10	10	9,8	73	22	31	3	4	VS4R30-10,0	67.20
*	12	12	11,7	82	28	39	0,2	4	VS4R02-12,0	86.00
*	12	12	11,7	82	28	39	0,5	4	VS4R05-12,0	86.00
*	12	12	11,7	82	28	39	0,8	4	VS4R08-12,0	86.00
*	12	12	11,7	82	28	39	1	4	VS4R10-12,0	86.00
*	12	12	11,7	82	28	39	1,5	4	VS4R15-12,0	86.00
	12	12	11,7	82	28	39	3	4	VS4R30-12,0	86.00
*	16	16	15,7	93	36	47	0,2	4	VS4R02-16,0	166.70
	16	16	15,7	93	36	47	0,3	4	VS4R03-16,0	166.70
*	16	16	15,7	93	36	47	0,5	4	VS4R05-16,0	166.70
	16	16	15,7	93	36	47	2	4	VS4R20-16,0	166.70
	16	16	15,7	93	32	47	4	4	VS4R40-16,0	166.70
*	16	16	15,7	93	36	47	0,75	4	VS4R07-16,0	166.70
	16	16	15,7	93	36	47	1	4	VS4R10-16,0	166.70
*	16	16	15,7	93	36	47	1,5	4	VS4R15-16,0	166.70
	20	20	19,7	105	38	57	0,5	4	VS4R05-20,0	298.40
	20	20	19,7	105	38	57	1	4	VS4R10-20,0	298.40

Z4









Material	Vollnut ap=1.5 - 1Ø Vc(m/min)	Vollnut ap= 1.0 - 0.5Ø Vc (m/min)	Schulterfräsen ap=1.5Ø / ae=0.35 - 0.20Ø Vc (m/min)	Schlichten ap=1.5Ø / ae=0.20 - 0.10Ø Vc (m/min)
Unlegierter Stahl	100-130	120-160	150-180	170-220
Stahl	100-130	120-150	150-180	170-220
Vergütungsstahl	90-120	110-150	130-170	150-200
Kaltarbeitsstahl	80-110	100-140	120-150	140-180
Warmarbeitsstahl	80-110	100-140	120-150	140-180
AISI 304 - 416 - 420	-	50-70	70-90	80-100
AISI 316 - 440	-	45-70	55-75	70-90
17-4 PH 15-5 PH	-	45-70	50-80	60-85
Chrome-Cobalt Legierungen	-	30-50	35-55	40-70
Duplex F51	-	50-70	60-80	70-90
Super Duplex F55	-	60-80	65-85	70-90
Hastelloy	35-60	30-50	40-60	50-70
Inconel 625	35-60	30-50	40-60	50-70
Inconel 718	30-50	30-50	40-60	50-70
Nimonic	35-60	30-50	40-60	50-70
Titan	50-70	50-70	55-75	60-90
Titanlegierungen	50-70	50-70	55-75	60-85

Vorschub (mm/Zahn)									
Ø	ap=1.5Ø	ap=1Ø	ap=0.5Ø	ae=0.35Ø	ae=0.30Ø	ae=0.25Ø	ae=0.20Ø	ae=0.15Ø	ae=0.10Ø
3	0,007	0,008	0,009	0,01	0,012	0,0125	0,013	0,014	0,016
4	0,009	0,01	0,01	0,02	0,025	0,026	0,028	0,029	0,03
5	0,01	0,011	0,02	0,03	0,035	0,036	0,038	0,04	0,045
6	0,02	0,028	0,03	0,045	0,05	0,057	0,059	0,061	0,065
8	0,03	0,04	0,045	0,05	0,06	0,068	0,07	0,073	0,078
10	0,04	0,045	0,05	0,06	0,07	0,075	0,078	0,08	0,082
12	0,05	0,06	0,065	0,07	0,08	0,09	0,1	0,11	0,13
16	0,08	0,095	0,1	0,12	0,13	0,14	0,145	0,15	0,16
20	0,09	0,12	0,15	0,17	0,175	0,18	0,185	0,19	0,22

≤ 52 HRc

FORM HA DIN 6535



Alle Preise verstehen sich als Nettopreise zzgl. gesetzlicher MwSt. Gültig nur für Gewerbetreibende.

VIKING FINISH

ist das High-End-Werkzeug für präzise

Finishbearbeitung mit maximaler Oberflächengüte.

Dank seiner hohen Schneidenanzahl und speziell

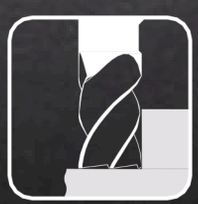
optimierter Geometrie liefert er einen vibrationsarmen

Schnitt, perfekte Maßhaltigkeit und ein makelloses Finish.





Maschinenbau



Formen- & Werkzeugbau

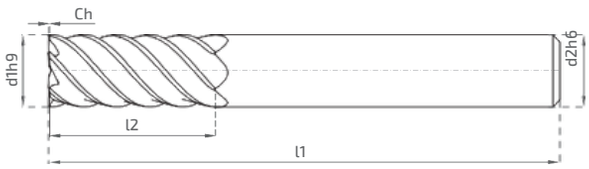


Automobilindustrie

VIKING

FINISH

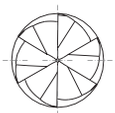




VIKING
PROSERIES

Ab Lager	d1h9	d2h6	l1	l2	Ch	Z	Artikelnummer	Preis CHF
*	6	6	58	15	Ch 0.10	6	VF6-6,0	44.40
*	8	8	64	19	Ch 0.10	6	VF6-8,0	48.40
*	10	10	73	22	Ch 0.10	6	VF6-10,0	64.50
*	12	12	82	26	Ch 0.10	6	VF6-12,0	84.70
*	14	14	82	31	Ch 0.15	6	VF6-14,0	125.00
*	16	16	93	32	Ch 0.15	6	VF6-16,0	149.20
	18	18	93	32	Ch 0.15	8	VF8-18,0	217.70
*	20	20	105	38	Ch 0.15	8	VF8-20,0	278.20

Z6



Z8



Ab Lager	d1h9	d2h6	l1	l2	CH	Z	Artikelnummer	Preis CHF
	6	6	80	30	Ch 0.10	6	VF6L-6,0	60.50
*	8	8	91	40	Ch 0.10	6	VF6L-8,0	68.50
*	10	10	100	45	Ch 0.10	6	VF6L-10,0	88.70
*	12	12	110	55	Ch 0.10	6	VF6L-12,0	125.00
*	14	14	110	60	Ch 0.15	6	VF6L-14,0	157.20
*	16	16	125	70	Ch 0.15	6	VF6L-16,0	225.80
	18	18	143	70	Ch 0.15	8	VF8L-18,0	294.30
*	20	20	150	75	Ch 0.15	8	VF8L-20,0	362.90





Schnittdaten VIKING FINISH		
Material	Schulterfräsen ap=2.0Ø /ae=0.25Ø	Schlichten ap= 2.0Ø - ae=0.25 - 0.10Ø
	Vc (m/min)	Vc (m/min)
Unlegierter Stahl	100-140	140-170
Stahl	80-110	110-140
Vergütungsstahl	80-100	105-130
Kaltarbeitsstahl	60-80	80-105
Warmarbeitsstahl	60-80	80-105
AISI 304 - 416 - 420	40-60	55-80
AISI 316 - 440	40-60	55-80
17-4 PH 15-5 PH	40-60	55-80
Cobalt-Chrome Legierungen	40-60	55-80
Duplex F51	40-60	55-80
Super Duplex F55	40-60	55-80
Grauguss	80-110	110-140
Gusslegierungen	80-100	105-130
Präzisionsguss	80-100	105-130
Titan	40-50	50-70
Titanlegierungen	40-50	50-70







Vorschub (mm/Zahn)			
Ø	ae=0.25Ø	ae=0.20Ø	ae=0.10Ø
6	0.028	0.030	0.042
8	0.046	0.051	0.077
10	0.054	0.059	0.082
12	0.060	0.066	0.092
14	0.064	0.074	0.103
16	0.073	0.079	0.11
18	0.078	0.086	0.12
20	0.085	0.092	0.128

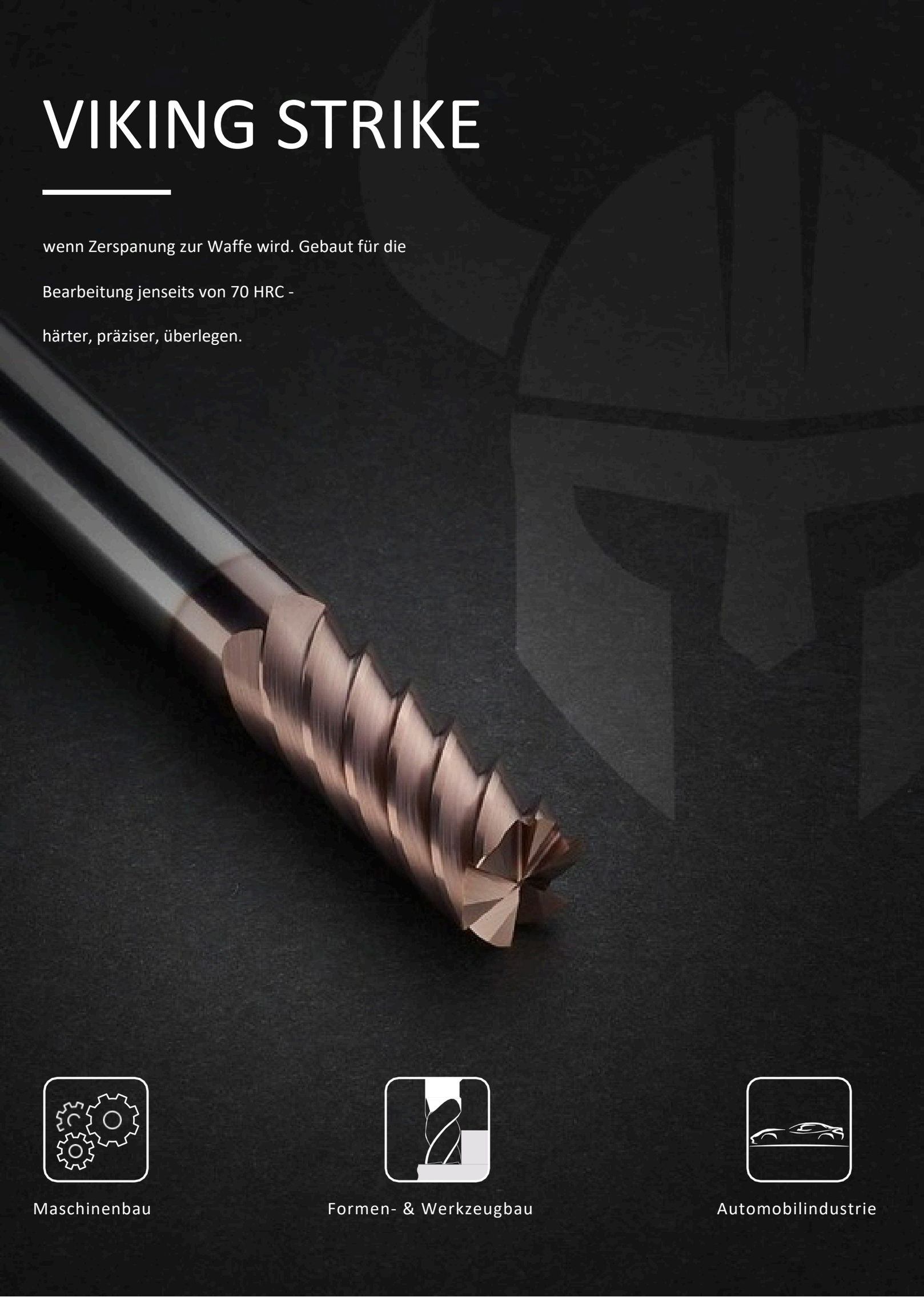
Alle Preise verstehen sich als Nettopreise zzgl. gesetzlicher MwSt. Gültig nur für Gewerbetreibende.

VIKING STRIKE

wenn Zerspanung zur Waffe wird. Gebaut für die

Bearbeitung jenseits von 70 HRC -

härter, präziser, überlegen.



Maschinenbau

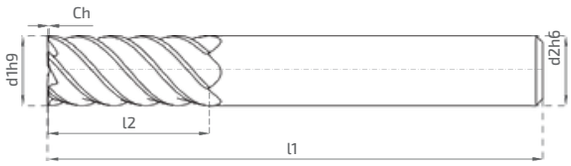
Formen- & Werkzeugbau

Automobilindustrie

VIKING

STRIKE

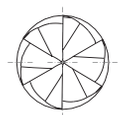




VIKING
PROSERIES

Ab Lager	d1h9	d2h6	l1	l2	Ch	Z	Artikelnummer	Preis CHF
*	6	6	58	13	Ch 0.10	6	VH6-6,0	76.60
*	8	8	64	19	Ch 0.10	6	VH6-8,0	116.90
*	10	10	73	22	Ch 0.10	6	VH6-10,0	141.10
*	12	12	82	26	Ch 0.10	6	VH6-12,0	181.40
	14	14	82	26	Ch 0.20	6	VH6-14,0	225.80
*	16	16	93	32	Ch 0.20	6	VH6-16,0	322.60
	20	20	105	38	Ch 0.20	8	VH8-20,0	500.00

Z6



Z8



Ab Lager	d1h9	d2h6	l1	l2	Ch	Z	Artikelnummer	Preis CHF
*	6	6	70	26	Ch 0.10	6	VH6L-6,0	116.90
*	8	8	90	36	Ch 0.10	6	VH6L-8,0	161.30
*	10	10	100	46	Ch 0.10	6	VH6L-10,0	193.50
*	12	12	110	56	Ch 0.10	6	VH6L-12,0	241.90
*	16	16	130	66	Ch 0.20	6	VH6L-16,0	383.00
	20	20	140	76	Ch 0.20	8	VH8L-20,0	709.60





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





Alle Preise verstehen sich als Nettopreise zzgl. gesetzlicher MwSt. Gültig nur für Gewerbetreibende.

VIKING STEEL

steht für leistungsstarke Zerspanung bei allen

gängigen Stahlwerkstoffen.

Ein Hochleistungs-Vollhartmetallfräser, entwickelt für

maximale Standzeit, Prozesssicherheit und Präzision.



Formen- & Werkzeugbau

Rüstungsindustrie

Maschinenbau

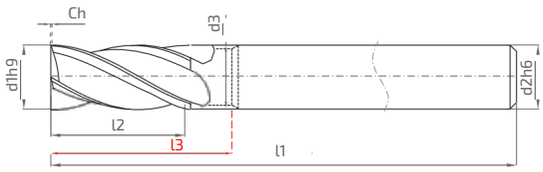
Automobilindustrie

Bahntechnik

VIKING

STEEL



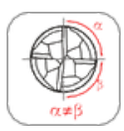


VIKING
PROSERIES

Z4

Ab Lager	d1h9	d2h6	d3	l1	l2	l3	Ch	Artikelnummer HA	Artikelnummer HB	Preis CHF
*	3	6	2,9	50	5	8	Ch 0.15	VSS-3,0	VSS-3,0W	28.20
*	4	6	3,9	50	6	8	Ch 0.15	VSS-4,0	VSS-4,0W	28.20
*	5	6	4,9	54	9	14	Ch 0.20	VSS-5,0	VSS-5,0W	25.00
*	6	6	-	54	10	-	Ch 0.20	VSS-6,0	VSS-6,0W	25.80
*	8	8	-	58	12	-	Ch 0.20	VSS-8,0	VSS-8,0W	33.90
*	10	10	-	66	14	-	Ch 0.20	VSS-10,0	VSS-10,0W	45.20
*	12	12	-	73	16	-	Ch 0.20	VSS-12,0	VSS-12,0W	54.80
*	16	16	-	82	23	-	Ch 0.20	VSS-16,0	VSS-16,0W	112.90
*	20	20	-	92	26	-	Ch 0.50	VSS-20,0	VSS-20,0W	177.40

Ab Lager	d1h9	d2h6	d3	l1	l2	l3	Ch	Artikelnummer HA	Artikelnummer HB	Preis CHF
*	3	6	2,9	58	9	12	Ch 0.15	VSF-3,0	VSF-3,0W	32.30
*	4	6	3,9	58	12	15	Ch 0.15	VSF-4,0	VSF-4,0W	32.30
*	5	6	4,9	58	15	18	Ch 0.20	VSF-5,0	VSF-5,0W	30.60
*	6	6	5,9	58	16	21,7	Ch 0.20	VSF-6,0	VSF-6,0W	28.20
*	7	8	-	64	19	-	Ch 0.20	VSF-7,0	VSF-7,0W	37.90
*	8	8	7,8	64	20	25	Ch 0.20	VSF-8,0	VSF-8,0W	36.30
*	9	10	-	73	22	-	Ch 0.20	VSF-9,0	VSF-9,0W	50.00
*	10	10	9,8	73	22	31	Ch 0.20	VSF-10,0	VSF-10,0W	48.40
*	12	12	11,7	82	28	37	Ch 0.20	VSF-12,0	VSF-12,0W	58.10
*	16	16	15,8	93	36	47	Ch 0.20	VSF-16,0	VSF-16,0W	133.10
*	20	20	19,5	105	38	54	Ch 0.50	VSF-20,0	VSF-20,0W	193.50









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		









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				

Alle Preiseverstehen sich als Nettopreisezzgl. gesetzlicherMwSt.Gültig nur fürGewerbetreibende.

VIKING TROCHOIDAL

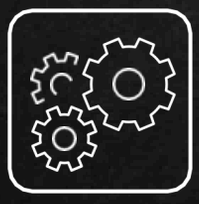
Die Königsklasse der Zerspanung. Nach jahrelanger Entwicklungsarbeit steht der VIKING TROCHOIDAL für höchste Präzision und Zuverlässigkeit.
Seine ausgeklügelte Geometrie sorgt für einen außergewöhnlich ruhigen Lauf, maximale Prozesssicherheit und beeindruckende Standzeiten – selbst bei schwierigsten Werkstoffen.



Formen- & Werkzeugbau



Rüstungsindustrie



Maschinenbau



Luft- & Raumfahrt

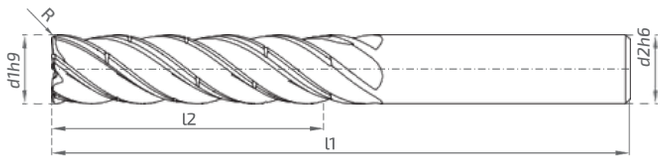


Energiebranche

VIKING

TROCHOIDAL

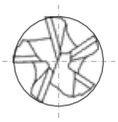




VIKING
PROSERIES

Ab Lager	d1h9	d2h6	l1	l2	R	Artikelnummer	Preis CHF
*	8	8	64	24	R 0.50	VT53-8,0	104.80
*	10	10	73	30	R 0.50	VT53-10,0	116.90
*	12	12	90	36	R 0.75	VT53-12,0	125.00
*	16	16	93	48	R 1.00	VT53-16,0	121.00
*	20	20	110	60	R 1.00	VT53-20,0	137.10
*	25	25	125	75	R 1.00	VT53-25,0	149.20
*	8	8	75	32	R 0.50	VT54-8,0	145.20
*	10	10	85	40	R 0.50	VT54-10,0	169.30
*	12	12	102	48	R 0.75	VT54-12,0	185.50
*	16	16	120	64	R 1.00	VT54-16,0	258.00
*	20	20	142	80	R 1.00	VT54-20,0	302.40
*	25	25	150	100	R 1.00	VT54-25,0	354.80
*	8	8	90	40	R 0.50	VT55-8,0	419.30
*	10	10	100	50	R 0.50	VT55-10,0	467.70
	12	12	127	60	R 0.75	VT55-12,0	500.00
	16	16	150	80	R 1.00	VT55-16,0	564.50
	20	20	165	100	R 1.00	VT55-20,0	604.80
	25	25	200	125	R 1.00	VT55-25,0	665.30

Z5











Schnittdaten VIKING TROCHOIDAL		
Material	Trochoidal ap= 1.2Ø / ae=0.20 - 0.10Ø	Schulterfräsen ap=1.5Ø /ae=0.35 - 0.20Ø
	Vc (m/min)	Vc (m/min)
Unlegierter Stahl	170-200	150-180
Stahl	170-200	150-180
Vergütungsstahl	160-190	140-170
Kaltarbeitsstahl	100-130	90-110
Warmarbeitsstahl	90-110	80-100
AISI 304 - 416 - 420	110-130	100-120
AISI 316 - 440	110-130	100-120
17-4 PH 15-5 PH	90-110	80-100
Chrome-Cobalt Legierungen	80-100	70-90
Duplex F51	70-90	60-80
Super Duplex F55	70-90	60-80
Grauguss	150-180	140-160
Gusslegierungen	140-160	130-150
Präzisionsguss	130-150	120-140
54 HRC	120-150	110-130
Hastelloy	60-80	50-70
Inconel 625	60-80	50-70
Inconel 718	60-80	50-70
Nimonic	60-80	50-70
Titan	80-100	70-90
Titanlegierungen	80-100	70-90

Vorschub (mm/Zahn)								
Ø	ap=1Ø	ap=0.50Ø	ae=0.35Ø	ae=0.30Ø	ae=0.25Ø	ae=0.20Ø	ae=0.15Ø	ae=0.10Ø
3	0,012	0,015	0,016	0,02	0,022	0,025	0,026	0,03
4	0,02	0,024	0,02	0,023	0,026	0,03	0,032	0,036
5	0,023	0,026	0,023	0,027	0,031	0,036	0,04	0,045
6	0,026	0,03	0,034	0,038	0,043	0,049	0,05	0,06
8	0,033	0,038	0,036	0,042	0,048	0,054	0,06	0,075
10	0,044	0,049	0,045	0,053	0,063	0,07	0,072	0,084
12	0,045	0,051	0,047	0,053	0,064	0,072	0,08	0,088
16	0,056	0,062	0,058	0,064	0,069	0,075	0,09	0,1
20	0,065	0,073	0,066	0,074	0,08	0,092	0,102	0,11







Alle Preise verstehen sich als Nettopreise zzgl. gesetzlicher MwSt. Gültig nur für Gewerbetreibende.

VIKING

PRO SERIES

Mehr als Zerspanung

eine Marke der

KROMER GmbH

SCHWEIZER VERTRIEB DURCH

ZOBO TECHNICATOOLS + METAL GMBH

Zobo Technicatools & Metal GmbH
Hühnerhubelstrasse 64
3125 Belp

Telefon: +41 31 343 11 88
E-Mail: info@zobo-ttm.ch