

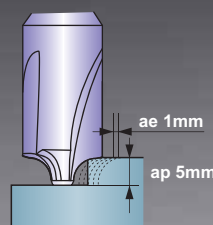
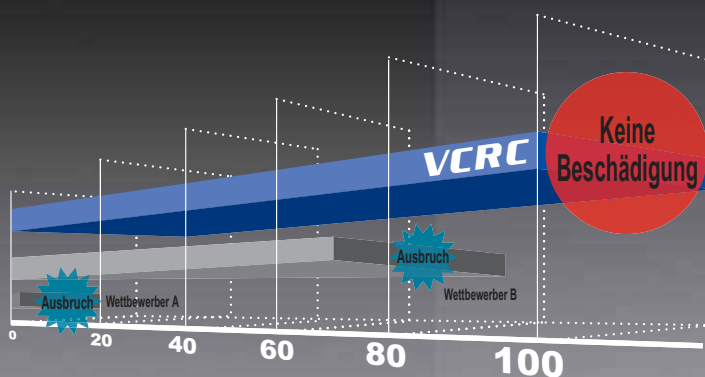
# 3 Schneiden zur Bearbeitung mit hohem Vorschub! Für C-Stahl bis hin zu gehärtetem Stahl!

Neuer Hartmetall-Torusfräser.



Zur Bearbeitung von gehärtetem Stahl (W.Nr. 1.2344(H13):52HRC)

Auch nach 100m Frässrecke kann der VCRC weiterverwendet werden!



Fräswerkzeug	VCRC R5
Werkstoff	W.Nr. 1.2344(H13) (52HRC)
Drehzahl	3,000min <sup>-1</sup> (max. 132m/min)
Vorschub	Schnittlänge <50m: 150mm/min (0.017mm/Zahn) Schnittlänge >50m: 300mm/min (0.033mm/Zahn)
Schnittmethode	Gleichlaufräsen, Pressluft

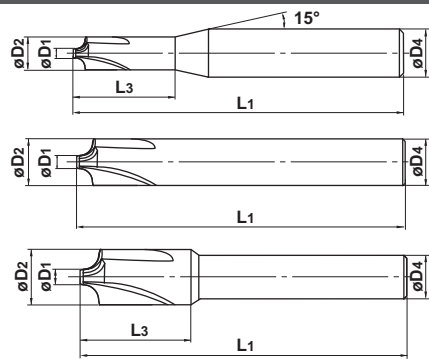
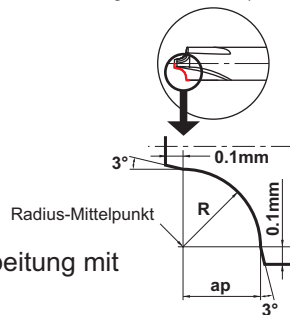
# TORUSFRÄSER

## VCRC

Torusfräser, 3 Schneiden



Vergrößerte Ansicht (Abb. 1,2,3)



- Hochleistungs-Torusfräser für die Bearbeitung mit hohem Vorschub

Einheit: mm

Bestellbezeichnung	Eckenradius	Durchm.	Gesamtlänge	Durchm. Spitze	Schnittlänge	Länge Hinterschliff	Schaftdurchm.	Anz. Schneiden	Lager	Typ
	R	D2	L1	D1	ap	L3	D4	N		
<b>VCRCR0050</b>	0.5	4	50	2.8	0.5	12	6	3	●	1
<b>R0100</b>	1	5	50	2.8	1	15	6	3	●	1
<b>R0150</b>	1.5	6	50	2.8	1.5	—	6	3	●	2
<b>R0200</b>	2	8	60	3.8	2	—	8	3	●	2
<b>R0250</b>	2.5	9	70	3.8	2.5	27	10	3	●	1
<b>R0300</b>	3	10	70	3.8	3	—	10	3	●	2
<b>R0400</b>	4	12	75	3.8	4	—	12	3	●	2
<b>R0500</b>	5	14	75	3.8	5	26	12	3	●	3

- : Lagerstandard

Werkstoff	Baustahl, C-Stahl, Guss (-30HRC) Ck55, GG25		Leg. Stahl, Werkzeugstahl, vergüteter Stahl (30–45HRC) 070M55, W.Nr. 1.2344(H13), X210Cr12		Rostfreier Austenitstahl X5CrNi1810, X5CrNiMo17122		Gehärteter Stahl (45–55HRC) W.Nr. 1.2344(H13)	
	Eckenradius [mm]	Drehzahl [min <sup>-1</sup> ]	Vorschub [mm/min]	Drehzahl [min <sup>-1</sup> ]	Vorschub [mm/min]	Drehzahl [min <sup>-1</sup> ]	Vorschub [mm/min]	Drehzahl [min <sup>-1</sup> ]
<b>R0.5</b>	8,000	300	5,600	200	4,800	150	4,800	120
<b>R1</b>	6,400	300	4,500	200	3,800	150	3,800	120
<b>R1.5</b>	5,300	300	3,700	200	3,200	150	3,200	120
<b>R2</b>	4,000	300	2,800	200	2,400	150	2,400	120
<b>R2.5</b>	3,600	300	2,500	200	2,100	150	2,100	120
<b>R3</b>	3,200	300	2,300	200	1,900	150	1,900	120
<b>R4</b>	2,700	300	1,900	200	1,600	150	1,600	120
<b>R5</b>	2,300	300	1,600	200	1,400	150	1,400	120

- 1) Beim Schruppen ist die Bearbeitungszugabe bei verschiedenen Durchgängen unter Beachtung der oben genannten Schnitttiefe wegzulassen. Bei der Endbearbeitung ist die Bearbeitungszugabe nur im letzten Durchgang zu verringern.
- 2) Bei geringer Stabilität von Maschine oder Werkstück oder bei Auftreten von Flattern und Geräuschen muss der Vorschub verringert werden.
- 3) Die Verwendung von Kühlmittel wird empfohlen.



[www.mitsubishicarbide.com](http://www.mitsubishicarbide.com)

**MMC HARTMETALL GmbH**  
Comeniusstr. 2, 40670 Meerbusch, Germany  
Tel. +49-2159-91890 Fax +49-2159-918966  
e-mail marketing@mmchg.de

**MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.**  
C/Emperador 2, 46136 Museros, Valencia, Spain  
Tel. +34-96-144-1711 Fax +34-96-144-3786  
e-mail mme@mmevalencia.com

**MITSUBISHI HARDMETAL RUSSIA OOO LTD.**  
ul. Bolschaja Pochtovaja, d.36, str.1 105082 Moscow, Russia  
Tel. +007-095-72558-85 Fax +007-095-72558-85  
e-mail mmc-moscow@lescom.ru

**MMC HARDMETAL U.K. LTD.**  
Mitsubishi House, Galena Close, Tamworth, B77 4AS, U.K.  
Tel. +44-1827-312312 Fax +44-1827-312314  
e-mail sales@mitsubishicarbide.co.uk

**MMC ITALIA S.r.l.**  
V.le delle Industrie 20/5, 20020 Arese (Mi)  
Tel. +39-02 93 77 03 1 Fax +39-02 93 58 90 93  
e-mail info@mmc-italia.it

**MMC METAL FRANCE S.A.R.L.**  
6, rue Jacques Monod, 91893 Orsay Cedex, France  
Tel. +33-1-69 35 53 53 Fax +33-1-69 35 53 50  
e-mail mmfsales@mmc-metal-france.fr

**MMC HARDMETAL POLAND Sp. z o.o.**  
Armii Karjowej 61, Wroclaw, Poland  
Tel. +48-71-3351-620 Fax +48-71-3351-620  
e-mail mmc@mhpl.pl