

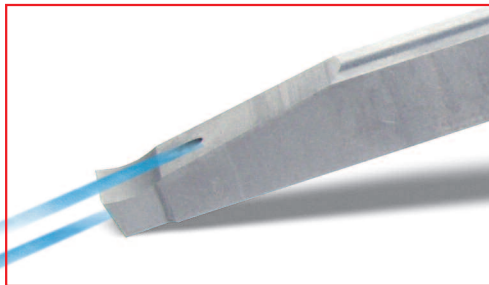
NEW

VHM - Axialstechwerkzeug

Solid carbide - face grooving tool

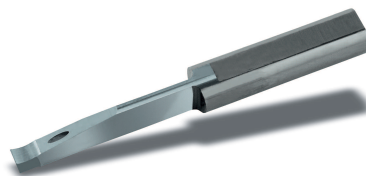
VHM-Schneideinsätze - $D_{\min.}$ **ab 10 mm** Durchmesser
und Einstichtiefen **bis 40 mm**.

*Solid carbide tool for grooves from diameter **10 mm**
and groove depths **up to 40 mm**.*

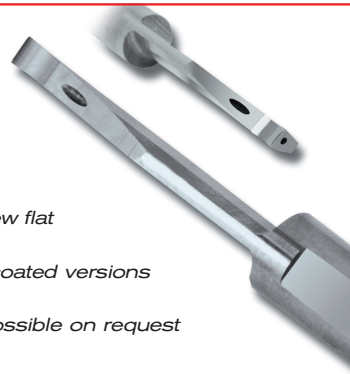


Innere Kühlmittelzuführung für **garantiert** optimale Kühlung
an der Schneide und prozesssicheren Spänetransport.

*Through tool coolant for both maximum coolant **direct at**
the cutting edge and swarf evacuation.*



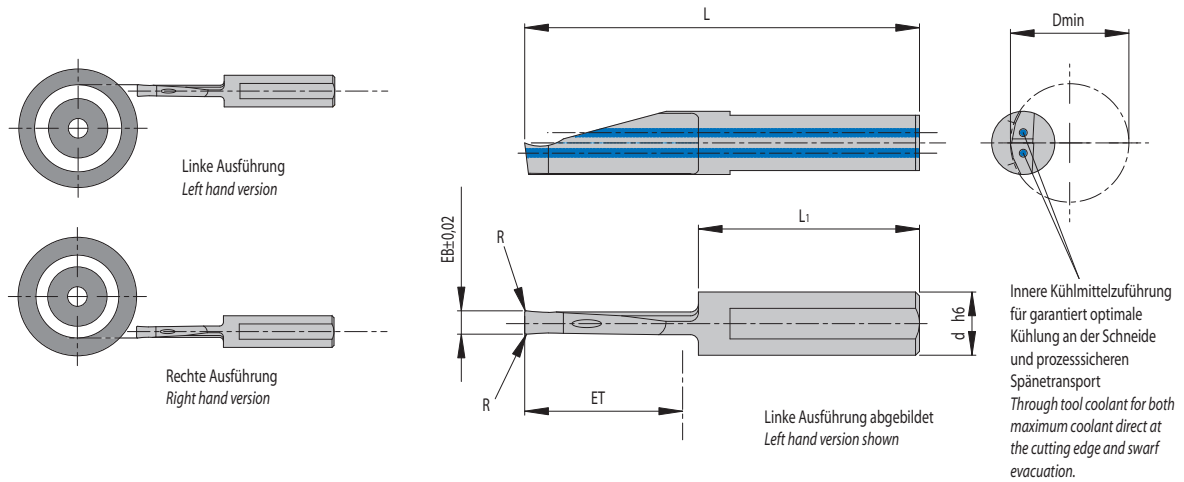
- geschliffene Ausführung / *ground design*
- Feinstkorn-Hartmetall / *micrograin carbide*
- mit innerer Kühlmittelzufuhr / *through tool coolant*
- zylindrischer Schaft mit Spannfläche / *cylindrical shank with screw flat*
- beschichtete und unbeschichtete Ausführung / *coated and uncoated versions*
- Sonderausführungen auf Anfrage möglich / *special solutions possible on request*



VHM - Axialstechwerkzeug

Solid carbide - face grooving tool

Ø ≥ 10 mm und Einstechtiefen / depths ≤ 40 mm



Bezeichnung Description	EB	ET	L	L ₁	R	D _{min}	d	Sorten / Grades	
								beschichtet / coated AL40	unbeschichtet / uncoated AK40
SAV151006-IK-L/R	1,5	10	30	19	0,1	10	6	●	●
SAV151506-IK-L/R	1,5	15	35	19	0,1	10	6	●	●
SAV201206-IK-L/R	2,0	12	33	20	0,2	12	6	●	●
SAV202006-IK-L/R	2,0	20	40	19	0,2	12	6	●	●
SAV252008-IK-L/R	2,5	20	48	27	0,2	15	8	●	●
SAV302008-IK-L/R	3,0	20	48	27	0,2	15	8	●	●
SAV303008-IK-L/R	3,0	30	60	29	0,2	15	8	●	●
SAV403010-IK-L/R	4,0	30	60	29	0,2	30	10	●	●
SAV404010-IK-L/R	4,0	40	70	29	0,2	30	10	●	●

Neu!

Beim Axialstechen ins Volle ist die komplette Stechtiefe nur im Durchmesserbereich bis 50mm erreichbar.
When face grooving into solid the overall groove depth can only be obtained in diameter range up to 50mm.

Grundhalter / Holder

Bezeichnung Description	D _A	D	d	L	L ₁
HSAV 2006	25	20	6	78	48
HSAV 2008	25	20	8	78	48
HSAV 2010	25	20	10	78	48
HSAV 2508	30	25	8	78	48
HSAV 2510	30	25	10	78	48

Neu!

AK40 HC - K40

Feinstkorn Hartmetallsorte mit guter Kantenstabilität und hoher Zuverlässigkeit zur Bearbeitung von Stahl, sämtlichen Gusswerkstoffen und NE-Metallen.

Micrograin carbide grade with strong edge stability and high toughness for machining steel, all cast steels and none metals.

AL40 HC - K40

PVD-Mehrlagenbeschichtung, Substrat + AlTiN

Hochwärmefeste Beschichtung zur Bearbeitung von Stählen, austenitischen Stählen, sämtlichen Gusswerkstoffen, wärmefesten Legierungen und Titanlegierungen.

PVD multilayer coating, grade + AlTiN

High temperature coating for machining steel, austenetic steel, all cast steels, high temperature resistant alloys and Titanium alloys.

Über unsere gebührenfreie **Bestell-Hotline: 0800 / 276 69 59** sind wir **Mo.-Do.** von **7⁰⁰ – 18⁰⁰ Uhr** und **Fr.** von **7⁰⁰ – 16⁰⁰ Uhr** für Sie erreichbar.



Karl-Heinz Arnold GmbH · Karlsbader Str. 4 · D - 73760 Ostfildern

Fon +49 (0) 711 / 34 802 - 0 · Fax +49 (0) 711 / 34 802 - 130 · info@arno.de · www.arno.de

ARNO (UK) Limited · Unit 3, Sugnall Business Centre · Sugnall, Eccleshall · Staffordshire · ST21 6NF

Phone +44 (0) 1785 850 072 · Fax +44 (0) 1785 850 076 · sales@arno.de · www.arno-tools.co.uk

ARNO Italia S.r.l. · Via Fiume 13 · 20059 Vimercate (MI)

Tel +39 039 / 68 52 101 · Fax +39 039 / 60 83 724 · info@arno-italia.it · www.arno-italia.it

