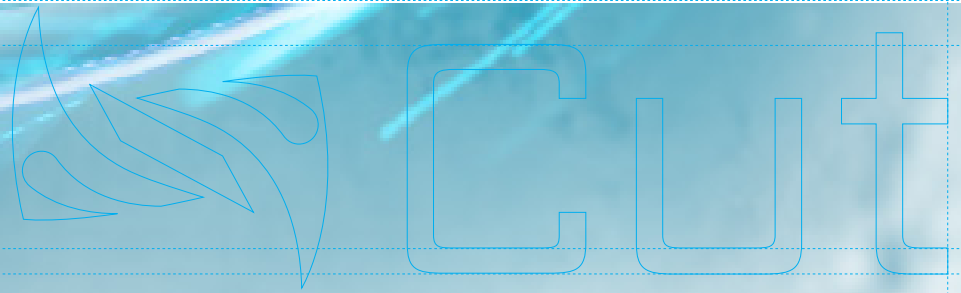


# Turbo Cut



## Stirnfreiwinkel

Speedcut 4.0

TurboCut



Stirnfreiwinkel



Hubfreiwinkel

Aus dem Stirnfreiwinkel wurde der Hubfreiwinkel, um die Störkante zu minimieren.

Dadurch entsteht eine geschmeidige Spanabfuhr und somit wird weniger Reibung am Material erzeugt.

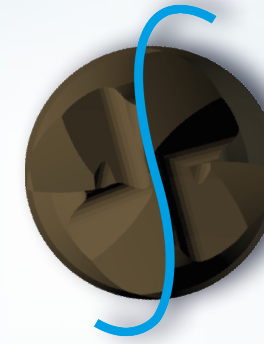
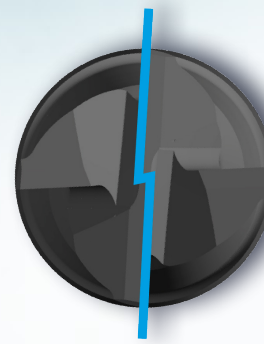
### DIE VORTEILE

- Höherer Qualitätsstandard in der Fertigung
- Weniger Reibung in der Anwendung
- Geschmeidige Spanabfuhr
- Abgerundeter Spanraumübergang

## S-Form Stirnlücke

Speedcut 4.0

TurboCut



Die Stirnlücke bildet den Übergang von der Schneidkante zum Spanraum. Durch die abgerundete S-Form und den optimierten Radialwinkel können die Späne besser übertragen werden. Dies gilt vor allem bei Bearbeitungen in Axialrichtung wie z.B.: Helixfräsen oder Plungen [Bohrfräsen].

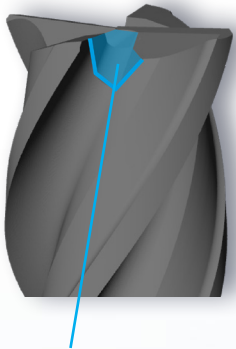
### DIE VORTEILE

- Reduzierung der Axialkräfte
- Besser Spanbildung
- Optimierter Übergang bei der Spanabfuhr

## Stirnlücke

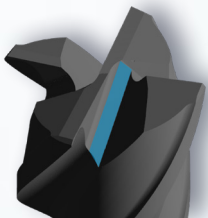
Speedcut 4.0

TurboCut



Stirnlücke mit Störkante

Weicher Übergang der Stirnlücke durch Formscheibe



Die Stirnlücke ist der Übergang von der Stirn des Fräsers in die Nutform.

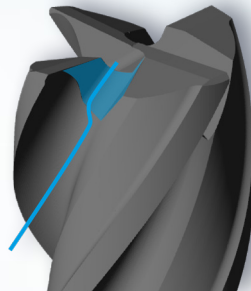
### DIE VORTEILE

- Störkantenminimierung
- Verbesserter Spanverlauf
- Stabilere Schneide

## Übergang

Speedcut 4.0

TurboCut



Der Übergang gibt die Form der Nutform vor. Dies sorgt für einen fließenden Übergang der Späne von der Stirnlücke in die Nutform.

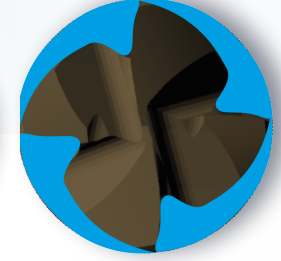
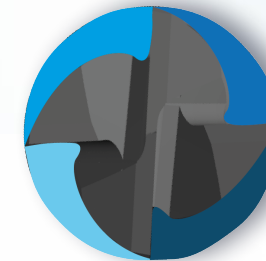
### DIE VORTEILE

- Optimierte Spanabfuhr
- Störkantenminimierung

## Nutform

Speedcut 4.0

TurboCut



Die Nutform wurde angeglichen, so dass der Raum für die Spanabfuhr auf allen Seiten nahezu gleich groß ist.

### DIE VORTEILE

- Geregelter Spanverlauf
- Minimierung des Risikos von Span-Stau

TurboCut

maykestag

PERFORMANCE  
IN PRECISION