## Schmaler Scheibenfräser

Ausführung: Feinkreuzverzahnt.
Anwendung: Einsetzbar zum Nuten- oder Schlitzfräsen. Rechts- und linksschneidend einsetzbar. Für hohe Genauigkeit und sauberes Fräsbild.
Vibrationsarmes Fräsen - besonders für tiefe Schnitte.


|  |  |  | format |  |  |  |  |  | format |  |  |
| :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: |
|  |  |  | STAHL | 2043 | Bestell- |  |  |  | STAHL | 2043 | Bestell- |
| $\varnothing \times$ Breite | Bohrung |  | $<700 \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2}$ | blank | Nr . | $\varnothing \times$ Breite | Bohrung |  | $<700 \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2}$ | blank | Nr . |
| $\mathrm{d}_{1} \times \mathrm{b}_{1}$ | $\mathrm{d}_{2}=\mathrm{H} 7$ |  | $\mathrm{f}_{\mathrm{z}}$ |  |  | $\mathrm{d}_{1} \times \mathrm{b}_{1}$ | $\mathrm{d}_{2}=\mathrm{H} 7$ |  | $\mathrm{f}_{\mathrm{z}}$ |  |  |
| mm | mm | Zähnezahl | mm | € |  | mm | mm | Zähnezahl | mm | $€$ |  |
| $63 \times 1,6$ | 22 | 28 | 0,06 | 81,20 | ... 0001 | $100 \times 5$ | 32 | 36 | 0,08 | 118,50 | ... 0046 |
| $63 \times 2$ | 22 | 28 | 0,06 | 71,90 | ... 0004 | $125 \times 1,6$ | 32 | 40 | 0,09 | 138,00 | ... 0049 |
| $63 \times 2,5$ | 22 | 28 | 0,06 | 73,40 | ... 0007 | $125 \times 2$ | 32 | 40 | 0,09 | 132,50 | ... 0052 |
| $63 \times 3$ | 22 | 28 | 0,06 | 75,50 | ... 0010 | $125 \times 2,5$ | 32 | 40 | 0,09 | 129,50 | ... 0055 |
| $63 \times 4$ | 22 | 28 | 0,06 | 81,10 | ... 0013 | $125 \times 3$ | 32 | 40 | 0,09 | 132,50 | ... 0058 |
| $80 \times 1,6$ | 27 | 32 | 0,07 | 89,40 | ... 0016 | $125 \times 4$ | 32 | 40 | 0,09 | 140,00 | ... 0061 |
| $80 \times 2$ | 27 | 32 | 0,07 | 86,90 | ... 0019 | $125 \times 5$ | 32 | 40 | 0,09 | 150,00 | ... 0064 |
| $80 \times 2,5$ | 27 | 32 | 0,07 | 88,30 | ... 0022 | $125 \times 6$ | 32 | 40 | 0,09 | 161,00 | ... 0067 |
| $80 \times 3$ | 27 | 32 | 0,07 | 89,50 | ... 0025 | $160 \times 2$ | 40 | 48 | 0,09 | 214,00 | ... 0070 |
| $80 \times 4$ | 27 | 32 | 0,07 | 95,80 | ... 0028 | $160 \times 2,5$ | 40 | 48 | 0,09 | 206,00 | ... 0073 |
| $100 \times 1,6$ | 32 | 36 | 0,08 | 107,00 | ... 0031 | $160 \times 3$ | 40 | 48 | 0,09 | 209,50 | ... 0076 |
| $100 \times 2$ | 32 | 36 | 0,08 | 106,50 | ... 0034 | $160 \times 4$ | 40 | 48 | 0,09 | 208,00 | ... 0079 |
| $100 \times 2,5$ | 32 | 36 | 0,08 | 103,00 | ... 0037 | $160 \times 5$ | 40 | 48 | 0,09 | 220,50 | ... 0082 |
| $100 \times 3$ | 32 | 36 | 0,08 | 103,50 | ... 0040 | $160 \times 6$ | 40 | 48 | 0,09 | 241,00 | ... 0085 |
| $100 \times 4$ | 32 | 36 | 0,08 | 111,50 | ... 0043 |  |  |  |  | (W203) |  |

## Halbrund-Profilfräser

Ausführung: Konvex hinterdreht.
Anwendung: Einsetzbar zum Fräsen von halbkreisförmigen Nuten.
Hinweis: Die Fräser können mehrfach nachgeschliffen werden, ohne Profilveränderung.

Format


| Einsatz | STAHL |  |  | Inox |  |  | GUSS |  | $\begin{gathered} \text { SOND.-LEG. } \\ \text { Titan } \\ 850 \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{gathered}$ | NE-METALLE |  |  |  | GEHARTETER STAHL |  |  | Bestell- <br> Nr . |
| :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: |
|  | $\begin{gathered} <700 \\ \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{gathered}$ | $\begin{aligned} & <1000 \\ & \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{aligned}$ | $\begin{aligned} & <1400 \\ & \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{aligned}$ | ferrit./ martens. | austenitisch | Duplex | $\begin{gathered} \text { GG/ } \\ \text { GTS } \end{gathered}$ | GGG |  | $\begin{gathered} \text { Alu< } \\ 8 \% \mathrm{Si} \end{gathered}$ | $\begin{gathered} \text { Alu> } \\ 8 \% \mathrm{Si} \end{gathered}$ | Kupfer/ KupferLeg. | Graphit/ GFK/CFK/ Duropl. | $\begin{aligned} & <55 \\ & \text { HRC } \end{aligned}$ | $\begin{aligned} & <60 \\ & \text { HRC } \end{aligned}$ | $\begin{aligned} & >60 \\ & \text { HRC } \end{aligned}$ |  |
| $\mathrm{V}_{\mathrm{c}}[\mathrm{m} / \mathrm{min}]$ | 22 | 15 | - | 20 | - | - | 18 | 20 | - | - | 55 | 22 | - | - | - | - | 2052 |


|  | Toleranz mm |  | Breite b <br> mm | $\begin{gathered} \text { Bohrung } \mathrm{d}_{2}=\mathrm{H} 7 \\ \mathrm{~mm} \end{gathered}$ |  | format |  |  |
| :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: |
|  |  |  |  |  |  | STAHL | 2052 | BestellNr. |
|  |  |  |  |  |  | $<700 \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2}$ | blank |  |
| Radius r mm |  | $\varnothing d_{1}$ mm |  |  | Zähnezahl | $\mathrm{f}_{\mathrm{z}}$ | € |  |
| 1 | $\pm 0,05$ | 50 | 2 | 16 | 14 | 0,08 | 75,70 | ... 0001 |
| 1,5 | $\pm 0,05$ | 50 | 3 | 16 | 14 | 0,08 | 75,70 | ... 0004 |
| 2 | $\pm 0,05$ | 50 | 4 | 16 | 14 | 0,08 | 75,70 | ... 0007 |
| 2,5 | $\pm 0,08$ | 63 | 5 | 22 | 12 | 0,1 | 75,10 | ... 0010 |
| 3 | $\pm 0,08$ | 63 | 6 | 22 | 12 | 0,1 | 77,60 | ... 0013 |
| 3,5 | $\pm 0,08$ | 63 | 7 | 22 | 12 | 0,1 | 80,90 | ... 0016 |
| 4 | $\pm 0,08$ | 63 | 8 | 22 | 12 | 0,1 | 82,90 | ... 0019 |
| 4,5 | $\pm 0,08$ | 63 | 9 | 22 | 12 | 0,1 | 92,80 | ... 0022 |
| 5 | $\pm 0,08$ | 63 | 10 | 22 | 12 | 0,1 | 110,50 | ... 0025 |
| 5,5 | $\pm 0,08$ | 80 | 11 | 27 | 12 | 0,12 | 117,50 | ... 0028 |
| 6 | $\pm 0,08$ | 80 | 12 | 27 | 12 | 0,12 | 128,00 | ... 0031 |
| 6,5 | $\pm 0,08$ | 80 | 13 | 27 | 12 | 0,12 | 139,50 | ... 0034 |
| 7 | $\pm 0,08$ | 80 | 14 | 27 | 12 | 0,12 | 142,00 | ... 0037 |
| 7,5 | $\pm 0,08$ | 80 | 15 | 27 | 12 | 0,12 | 144,50 | ... 0040 |
| 8 | $\pm 0,08$ | 80 | 16 | 27 | 12 | 0,12 | 155,50 | ... 0043 |
| 8,5 | $\pm 0,12$ | 100 | 17 | 32 | 12 | 0,14 | 170,00 | ... 0046 |
| 9 | $\pm 0,12$ | 100 | 18 | 32 | 12 | 0,14 | 186,00 | ... 0049 |
| 10 | $\pm 0,12$ | 100 | 20 | 32 | 12 | 0,14 | 222,50 | ... 0052 |

