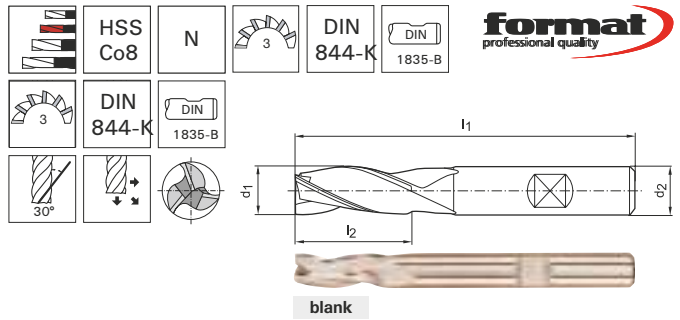


Langlochfräser (Bohrnutenfräser)

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Fräsen von Keil- und Passfedernuten, Ø-Toleranz e8 für Passung P9 sowie zum Umfangsfräsen.



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	30	25	15	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	2154

Ø d ₁ = e8 mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	format		Bestell-Nr.
				STAHL < 1400 N/mm ²	2154 blank	
3	8	52	6	f _z mm	€	...0300
4	11	55	6	0,003	10,45	...0400
5	13	57	6	0,005	10,15	...0500
6	13	57	6	0,008	10,45	...0600
7	16	66	10	0,011	14,20	...0700
8	19	69	10	0,011	14,20	...0800
9	19	69	10	0,018	13,80	...0900
10	22	72	10	0,018	14,20	...1000
12	26	83	12	0,023	14,20	...1200
16	32	92	16	0,028	18,75	...1600
20	38	104	20	0,037	25,40	...2000
22	38	104	20	0,042	37,30	...2200
				0,048	41,60	...2200

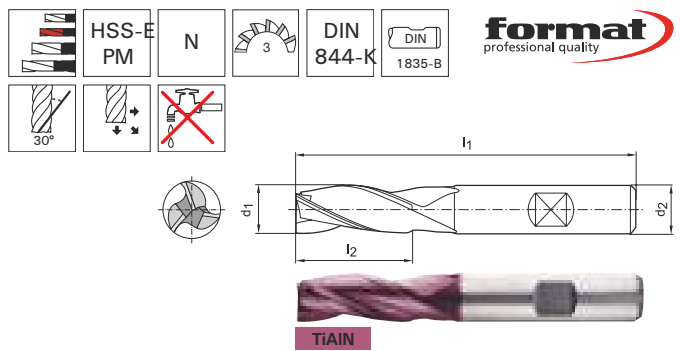
(W206)

Langlochfräser (Bohrnutenfräser)

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

HSS-E PM zeichnet sich durch seine hohe Zähigkeit (höhere Kantenstabilität, verschleißfester) und einen höheren Standweg aus. Gut einsetzbar bei instabilen Schnittbedingungen.

Anwendung: Einsetzbar zum Fräsen von Keil- und Passfedernuten, Ø-Toleranz e8 für Passung P9 sowie zum Umfangsfräsen.



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	55	45	25	-	-	-	55	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2155

Ø d ₁ = e8 mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	format		Bestell-Nr.
				STAHL < 1400 N/mm ²	2155 TiAlN	
3	8	52	6	f _z mm	€	...0300
3,5	10	54	6	0,008	21,00	...0350
4	11	55	6	0,008	20,50	...0400
4,5	11	55	6	0,012	21,00	...0450
5	13	57	6	0,012	21,00	...0500
5,5	13	57	6	0,013	21,00	...0500
				0,013	20,50	...0550

(W208)

Fortsetzung nächste Seite