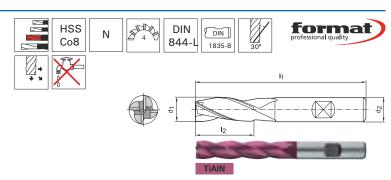
## Schaftfräser

**Ausführung:** Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet. **Anwendung:** Einsetzbar zum Umfangs- und Stirnfräsen.

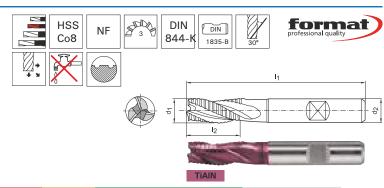


Einsatz	STAHL		INOX		GUSS		SONDLEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL						
	< 700 N/mm²		< 1400 N/mm²	ferrit./ martens.	austeni- tisch	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titan > 850 N/mm²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer- Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	Bestell- Nr.
V <sub>c</sub> [m/min]	66	51	29	29	24	-	66	53	22	120	110	90	_	-	-	-	2179

				format professional quality			
				STAHL	2179	Bestell-	
				< 1400 N/mm <sup>2</sup>	TIAIN	Nr.	
$\emptyset d_1 = k10$	Schneidenlänge I <sub>2</sub>	Gesamtlänge I₁	Schaft- $\emptyset$ d <sub>2</sub> = h6	$f_z$			
mm	mm	mm	mm	mm	€		
5	24	68	6	0,022	18,60	0500	
6	24	68	6	0,028	18,60	0600	
7	30	80	10	0,028	29,20	0700	
8	38	88	10	0,038	29,20	0800	
9	38	88	10	0,038	29,60	0900	
10	45	95	10	0,052	29,60	1000	
12	53	110	12	0,058	41,00	1200	
14	53	110	12	0,061	46,20	1400	
16	63	123	16	0,067	56,70	1600	
18	63	123	16	0,07	72,10	1800	
20	75	141	20	0,071	94,20	2000	
25	90	166	25	0,083	152,50	2500	
				•	(W208)		

## Schruppschlichtfräser

**Ausführung:** Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet. **Anwendung:** Einsetzbar zum Umfangs- und Bohrfräsen.



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SONDLEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL			
	< 700	< 1000	< 1400	ferrit./	austeni-	Duplex	GG/	GGG	Titan >	Alu <	Alu >	Kupfer/	Graphit/	< 55	< 60	>60	
	N/mm <sup>2</sup>	$N/mm^2$	$N/mm^2$	martens.	tisch		GTS		850 N/mm <sup>2</sup>	8% Si	8% Si	Kupfer-	GFK/CFK/	HRC	HRC	HRC	Bestell-
												Leg.	Duropl.				Nr.
V <sub>c</sub> [m/min]	-	36	-	-	-	-	-	-	-	-	_	-	-	-	_	-	2158

				format protested quity				
				STAHL	2158	Bestell-		
				< 1000 N/mm <sup>2</sup>	TiAIN	Nr.		
$\emptyset d_1 = k10$	Schneidenlänge I <sub>2</sub>	Gesamtlänge I₁	Schaft- $\emptyset$ d <sub>2</sub> = h6	$f_z$				
mm	mm	mm	mm	mm	€			
6	13	57	6	0,01	30,90	0600		
8	19	69	10	0,018	36,50	0800		
10	22	72	10	0,037	37,50	1000		
12	26	83	12	0,046	41,70	1200		
14	26	83	12	0,052	50,10	1400		
16	32	92	16	0,065	56,80	1600		
18	32	92	16	0,073	60,50	1800		
20	38	104	20	0,083	77,90	2000		
22	38	104	20	0,106	93,50	2200		
25	45	121	25	0,13	110,00	2500		
				,	(W214)			