

| $\varnothing d_{1}=$ | Schneidenhöhe | Schneidenhöhe | Gesamt- | Schaft-¢ |  |  |  |  |  |  | Bestell- <br> Nr . |
| :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: |
|  |  |  |  |  |  | $\begin{gathered} \text { STAHL } \\ <1000 \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{gathered}$ | 2256 blank | 2257 blank | 2258 blank | 2259 |  |
| js16 | $\mathrm{a} 45^{\circ} \mathrm{b}=\mathrm{j} 14$ | $\mathrm{a} 60^{\circ} \mathrm{b}=\mathrm{js} 14$ | länge $\mathrm{I}_{1}$ | $\mathrm{d}_{2}=\mathrm{h} 6$ | Zähne- | $\mathrm{f}_{2}$ |  |  |  |  |  |
| mm | mm | mm | mm | mm | zahl | mm | € | € | € | € |  |
| 16 | 4 | 6,3 | 60 | 12 | 10 | 0,021 | 29,80 | 29,80 | 29,80 | 29,80 | ... 0160 |
| 20 | 5 | 8 | 63 | 12 | 10 | 0,02 | 37,70 | 37,70 | 37,70 | 37,70 | ... 0200 |
| 25 | 6,3 | 10 | 67 | 12 | 10 | 0,02 | 56,20 | 56,20 | 56,20 | 56,20 | ... 0250 |
| 32 | 8 | 12,5 | 71 | 16 | 12 | 0,02 | 68,60 | 68,60 | 68,60 | 68,60 | ... 0320 |
| 40 | 10 | 16 | 80 | 16 | 12 | 0,02 | 118,00 | - | - | - | ... 0400 |
| 40 | 16 | 16 | 80 | 16 | 12 | 0,02 | - | 118,00 | - | - | ... 0400 |

## Viertelrund-Profilfräser (Konkavfräser)

Ausführung: Konkav.
Anwendung: Einsetzbar zum Abrunden von Außenkanten. Zum Herstellen von Radien.


| Einsatz | STAHL |  |  | Inox |  |  | GUSS |  |  | NE-METALLE |  |  |  | GEHARTETER STAHL |  |  |  |
| :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: |
|  | $\begin{gathered} <700 \\ \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{gathered}$ | $\begin{aligned} & <1000 \\ & \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{aligned}$ | $\begin{aligned} & <1400 \\ & \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{aligned}$ | ferrit./ martens. | austenitisch | Duplex | $\begin{aligned} & \text { GG/ } \\ & \text { GTS } \end{aligned}$ | GGG | Titan > $850 \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2}$ | $\begin{gathered} \mathrm{Alu}< \\ 8 \% \mathrm{Si} \end{gathered}$ | $\begin{gathered} \text { Alu }> \\ 8 \% \mathrm{Si} \end{gathered}$ | Kupfer/ KupferLeg. | Graphit/ GFK/CFK/ Duropl. | $\begin{aligned} & <55 \\ & \text { HRC } \end{aligned}$ | $\begin{aligned} & <60 \\ & \text { HRC } \end{aligned}$ | $\begin{aligned} & >60 \\ & \text { HRC } \end{aligned}$ | Bestell- <br> Nr. |
| $\mathrm{V}_{\mathrm{c}}[\mathrm{m} / \mathrm{min}]$ | 32 | 13 | - | 14 | 12 | - | 24 | 30 | - | - | 45 | 28 | - | - | - | - | 2262 |


|  |  |  |  |  |  | format |  |  |
| :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: |
|  |  |  |  |  |  | $\begin{gathered} \text { STAHL } \\ <1000 \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{gathered}$ | $\begin{gathered} 2262 \\ \text { blank } \end{gathered}$ | BestellNr . |
| $\begin{gathered} \text { Radius } \mathrm{r}=\mathrm{H} 11 \\ \mathrm{~mm} \end{gathered}$ | $\text { größter } \varnothing \mathrm{d}_{1}$ mm | $\begin{gathered} \text { kleinster } \varnothing \mathrm{d}_{3}=\mathrm{js} 14 \\ \mathrm{~mm} \end{gathered}$ | Gesamtlänge $I_{1}$ mm | Schaft $-\varnothing \mathrm{d}_{2}=\mathrm{h} 6$ mm | Zähnezahl | $\begin{gathered} \mathrm{f}_{\mathrm{z}} \\ \mathrm{~mm} \end{gathered}$ | € |  |
| 1 | 8 | 6 | 60 | 10 | 4 | 0,036 | 36,60 | ... 0100 |
| 1,5 | 9 | 6 | 60 | 10 | 4 | 0,046 | 36,60 | ... 0150 |
| 2 | 10 | 6 | 60 | 10 | 4 | 0,039 | 36,60 | ... 0200 |
| 2,5 | 11 | 6 | 60 | 10 | 4 | 0,048 | 36,60 | ... 0250 |
| 3 | 12 | 6 | 60 | 12 | 4 | 0,048 | 42,20 | ... 0300 |
| 4 | 14 | 6 | 60 | 12 | 4 | 0,046 | 44,90 | ... 0400 |
| 5 | 16 | 6 | 60 | 12 | 4 | 0,06 | 48,90 | ... 0500 |
| 6 | 20 | 8 | 67 | 16 | 4 | 0,068 | 53,50 | ... 0600 |
| 8 | 24 | 8 | 71 | 16 | 4 | 0,081 | 70,50 | ... 0800 |
| 10 | 28 | 8 | 85 | 25 | 4 | 0,1 | 90,70 | ... 1000 |
| 12 | 34 | 10 | 90 | 25 | 4 | 0,095 | 120,50 | ... 1200 |
| 16 | 48 | 16 | 100 | 25 | 6 | 0,1 | 193,00 | ... 1600 |

