Schaftfräser

| Fortsetzung |  |  |  |  |  |  |  |
| :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: |
|  |  |  |  |  | format | format |  |
|  |  |  |  | STAHL | 2363 | 2375 | Bestell- |
|  |  |  |  | < $1000 \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2}$ | blank | TiAIN | Nr . |
| $\varnothing d_{1}=h 10$ | Schneidenlänge $\mathrm{I}_{2}$ | Gesamtlänge $I_{1}$ | Schaft $-\varnothing d_{2}=h 6$ | $\mathrm{f}_{\mathrm{z}}$ |  |  |  |
| mm |  | mm |  | mm | € | € |  |
| 5 | 9 | 54 | 6 | 0,021 | 14,20 | 15,90 | ... 0500 |
| 6 | 10 | 54 | 6 | 0,025 | 14,20 | 15,90 | ... 0600 |
| 8 | 12 | 58 | 8 | 0,033 | 19,80 | 22,60 | ... 0800 |
| 10 | 14 | 66 | 10 | 0,042 | 32,20 | 34,40 | ... 1000 |
| 12 | 16 | 73 | 12 | 0,05 | 44,40 | 49,60 | ... 1200 |
| 14 | 18 | 75 | 14 | 0,057 | 60,20 | 64,30 | ... 1400 |
| 16 | 22 | 82 | 16 | 0,071 | 90,20 | 90,80 | ... 1600 |
| 18 | 24 | 84 | 18 | 0,075 | 114,00 | 117,00 | ... 1800 |
| 20 | 26 | 92 | 20 | 0,089 | 140,50 | 146,00 | ... 2000 |

## Schaftfräser

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.
Anwendung: Einsetzbar zum Umfangsfräsen sowie für die universelle Bearbeitung. Auch zum Besäumen und Schlichtfräsen verwendbar.


DIN
6527


| Einsatz | STAHL |  |  | INOX |  |  | GUSS |  | SOND.-LEG. | NE-METALLE |  |  |  | GEHARTETER STAHL |  |  |  |
| :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: |
|  | $\begin{aligned} & <700 \\ & \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{aligned}$ | $\begin{aligned} & <1000 \\ & \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{aligned}$ | $\begin{aligned} & <1400 \\ & \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{aligned}$ | ferrit./ martens. | austenitisch | Duplex | $\begin{aligned} & \text { GG/ } \\ & \text { GTS } \end{aligned}$ | GGG | Titan > $850 \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2}$ | $\begin{gathered} \text { Alu< } \\ 8 \% \mathrm{Si} \end{gathered}$ | $\begin{aligned} & \text { Alu }> \\ & 8 \% \mathrm{Si} \end{aligned}$ | 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. |
|  | 45 | 45 | 40 | - | - | - | 88 | 88 | - | 130 | - | 75 | - | - | - | - | 2378 |
| $\mathrm{V}_{\mathrm{c}}[\mathrm{m} / \mathrm{min}]$ | 115 | 92 | 74 | 50 | 40 | 32 | 120 | 96 | 40 | 150 | 120 | 80 | - | 30 | - | - | 2470 |
|  | 120 | 100 | 60 | 80 | 60 | - | 90 | 70 | - | 270 | 190 | 150 | - | - | - | - | 2341 |



