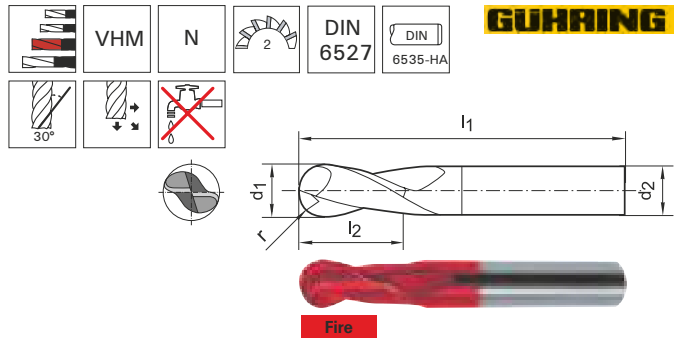


Radiusfräser

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Kopier- und Nutenfräsen sowie für die universelle Bearbeitung.

Hinweis: Kopierfräsen; Schnittwerte bevorzugt bei $a_p = 0,05 \times d_1$ und $a_e = 0,1 \times d_1$.



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]	150	120	96	130	104	83	140	112	80	370	295	-	-	-	-	-	2465

Ø d ₁ = h10 mm	Schneidlänge l ₂ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	STAHL < 1400 N/mm ²		Bestell-Nr.
				f _z mm	€	
2	6	57	6	0,02	27,10	...0200
3	7	57	6	0,02	27,10	...0300
4	8	57	6	0,025	27,10	...0400
5	10	57	6	0,03	27,10	...0500
6	10	57	6	0,03	27,10	...0600
8	16	63	8	0,035	34,50	...0800
10	19	72	10	0,4	44,70	...1000
12	22	83	12	0,05	62,30	...1200

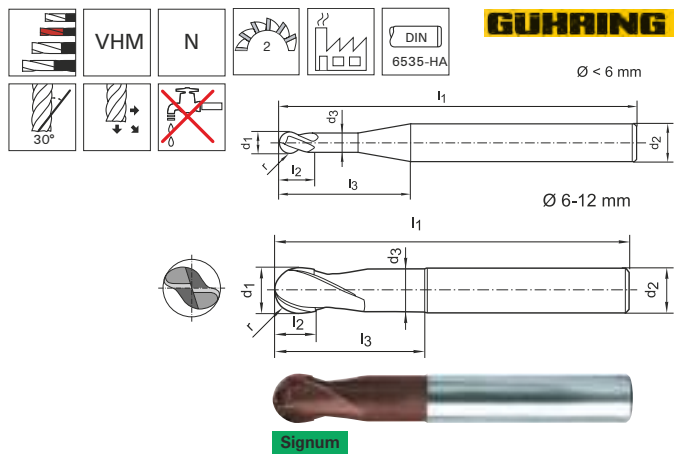
(W220)

HSC-Kopierfräser mit Vollradius

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Kopierfräsen. Der Halsfreischliff ermöglicht eine optimale Reichweite des Werkzeuges und ist somit für Anwendungen im Formenbau geeignet.

Hinweis: Kopierfräsen; Schnittwerte bevorzugt bei $a_p = 0,05 \times d_1$ und $a_e = 0,1 \times d_1$.



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]	200	160	128	160	128	102	200	160	22	120	110	90	-	120	-	-	2485

Ø d ₁ = h8 mm	Radius r ±0,01 mm	Schneidlänge l ₂ mm	Halsfreischliff l ₃ mm	Hals-Ø d ₃ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	GEH. STAHL < 55 HRC		Bestell-Nr.
							f _z mm	€	
2	1	3	20	1,8	57	6	0,03	83,40	...0020
3	1,5	3,5	20	2,8	57	6	0,04	83,40	...0030
4	2	4	20	3,8	57	6	0,045	81,40	...0040
6	3	6	20	5,6	57	6	0,05	81,40	...0060
8	4	7	26	7,6	63	8	0,07	82,40	...0080
10	5	8	30	9,6	72	10	0,1	101,50	...0100
12	6	10	35	11,5	83	12	0,12	150,50	...0120

(W221)