## Kreisbogenfräser, FORMAT GT, tangential

Anwendung: Für Hinterschnitte und zum Vorschlichten und Schlichten enger Konturen. Bearbeitung von engen Innenradien. Variable Anstellwinkel möglich. Freiformfläche. Bessere Oberflächengüte durch Erhöhung des Zeilenabstandes $\mathrm{a}_{\mathrm{e}}$.


| 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 > $850 \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2}$ | $\begin{gathered} \text { Alu< } \\ 8 \% \mathrm{Si} \end{gathered}$ | $\begin{gathered} \text { Alu }> \\ 8 \% \mathrm{Si} \end{gathered}$ | 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. |
|  | 190 | 150 | 130 | 80 | 100 | 80 | 135 | 135 | - | - | - | - | - | 120 | - | - | 1922 |
| $V_{c}[\mathrm{~m} / \mathrm{min}]$ | 190 | 150 | 130 | 80 | 100 | 80 | 135 | 135 | - | - | - | - | - | 120 | - | - | 1928 |


|  | Schneidenlänge L2 mm |  |  |  |  | formai) $=$ CT (formal $=$ ET |  |  |  |
| :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: |
|  |  |  |  |  |  | STAHL | 1922 | 1928 | Bestell- |
|  |  |  |  |  |  | $<1000 \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2}$ | SUPRA | Blank | Nr . |
| $\begin{gathered} \varnothing \mathrm{D} 1 \\ \mathrm{~mm} \end{gathered}$ |  | Gesamtlänge L1 mm | $\begin{gathered} \text { Schaft }-\varnothing \mathrm{D} 2=\mathrm{h} 6 \\ \mathrm{~mm} \end{gathered}$ | $\begin{aligned} & \mathrm{R} 1 \\ & \mathrm{~mm} \end{aligned}$ | $\begin{gathered} \mathrm{R} 2 \\ \mathrm{~mm} \end{gathered}$ | $\begin{gathered} \mathrm{f}_{\mathrm{z}} \\ \mathrm{~mm} \end{gathered}$ | € | € |  |
| 2 | 24 | 70 | 8 | 1 | 95 | 0,048 | 153,50 | 139,50 | ... 0200 |
| 4 | 28 | 83 | 12 | 2 | 90 | 0,072 | 210,00 | 191,50 | ... 0400 |
| 6 | 30 | 105 | 16 | 3 | 80 | 0,096 | 300,00 | 283,00 | ... 0600 |
|  |  |  |  |  |  |  | (W201) | (W201) |  |

## Kreisbogenfräser, FORMAT GT, konisch

Anwendung: Für Hinterschnitte und zum Vorschlichten und Schlichen enger Konturen. Bearbeitung von engen Innenradien.
Variable Abstellwinkel möglich. Freiformfläche. Bessere
Oberflächengüte durch Erhöhung des Zeilenabstandes $\mathrm{a}_{\mathrm{e}}$.


1929/1931
SUPRA


