

Torusfräser, FORMAT GT, Alu

Fortsetzung

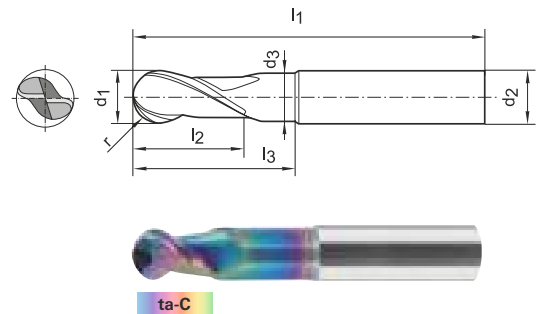
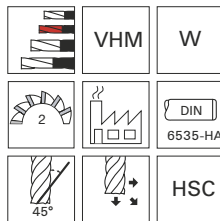
Ø d ₁ mm	Eckenradius r mm	Halsfreischliff l ₃ mm	Hals-Ø d ₃ mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	format ^{EGT}		Bestell-Nr.
							ALU < 8% Si f _z mm	1941 ta-C €	
8	0,5	41	7,8	33	80	8	0,1	83,20	...0800
8	1	41	7,8	33	80	8	0,1	83,20	...0801
8	2	41	7,9	33	80	8	0,1	83,20	...0802
10	0,5	51	9,7	41	95	10	0,13	115,00	...1000
10	1	51	9,7	41	95	10	0,13	115,00	...1001
10	2	51	9,7	41	95	10	0,13	115,00	...1002
12	0,5	61	11,7	49	109	12	0,17	153,50	...1200
12	1	61	11,7	49	109	12	0,17	153,50	...1201
12	2	61	11,7	49	109	12	0,17	153,50	...1202
16	2	81	15,7	65	132	16	0,22	283,00	...1600
16	3	81	15,7	65	132	16	0,22	283,00	...1601
20	2	101	19,5	82	154	20	0,3	411,00	...2000
20	3	101	19,5	82	154	20	0,3	411,00	...2001

(W201)

Radiusfräser, FORMAT GT, Alu

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet. Oberfläche poliert.

Anwendung: Optimal für die HSC-Bearbeitung.



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./ 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]	-	-	-	-	-	-	-	-	600	540	-	500	-	-	-	1942

Ø d ₁ mm	Radius mm	Halsfreischliff l ₃ mm	Hals-Ø d ₃ mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	format ^{EGT}		Bestell-Nr.
							ALU < 8% Si f _z mm	1942 ta-C €	
3	1,5	16	2,9	6	50	3	0,025	46,10	...0300
4	2	17	3,9	7	54	4	0,03	54,10	...0400
5	2,5	18	4,9	8	54	5	0,05	61,70	...0500
6	3	21	5,8	10	54	6	0,06	61,70	...0600
8	4	27	7,8	12	59	8	0,07	75,30	...0800
10	5	32	9,8	13	67	10	0,085	99,80	...1000
12	6	38	11,7	16	73	12	0,1	128,00	...1200
16	8	44	15,7	20	83	16	0,15	212,50	...1600

(W201)