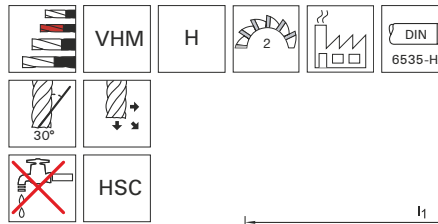


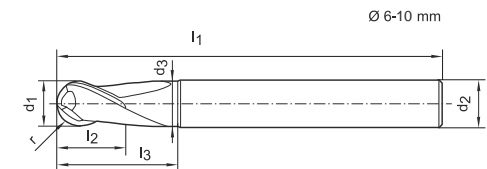
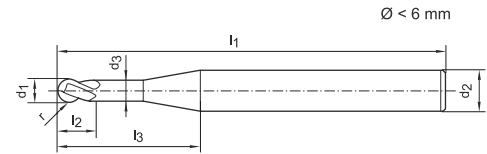
### Radiusfräser für die Hartbearbeitung

**Ausführung:** Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

**Anwendung:** Einsetzbar zum Kopierfräsen. Der Halsfreischliff ermöglicht eine optimale Reichweite des Werkzeuges, wodurch es für Anwendungen im Formenbau geeignet ist. Die Standzeit erhöht sich bei MMS oder Luftkühlung. Das Werkzeug kann wahlweise mit geschwenkter oder gerader Spindel eingesetzt werden. Für die HSC-Bearbeitung bis 70 HRC geeignet.



1.9



TiAIN-S

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V <sub>c</sub> [m/min]	-	-	235	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	230	225	155	2422

$\varnothing d_1 =$ 0/-0,012 mm	Radius r mm	Schneidenlänge l <sub>2</sub> mm	Halsfreischliff l <sub>3</sub> mm	Hals- $\varnothing$ d <sub>3</sub> mm	Gesamtlänge l <sub>1</sub> mm	Schaft- $\varnothing$ d <sub>2</sub> = h6 mm	format GEH. STAHL < 60 HRC		Bestell-Nr.
							f <sub>z</sub> mm	2422 TiAIN-S €	
0,5	0,25	0,7	-	-	40	4	0,019	43,20	...2050
1	0,5	1,5	3	0,95	50	6	0,038	44,90	...2100
1,5	0,75	2	4	1,45	50	6	0,042	40,30	...2150
2	1	2,5	5	1,95	50	6	0,045	40,30	...2200
3	1,5	4	10	2,85	60	6	0,067	40,30	...2300
4	2	5	10	3,85	60	6	0,09	40,30	...2400
5	2,5	6	12	4,85	60	6	0,113	43,50	...2500
6	3	7	15	5,85	60	6	0,125	44,40	...2600
8	4	9	15	7,7	80	8	0,134	72,90	...2800
10	5	11	25	9,7	80	10	0,144	120,50	...3000

(W212)



### Spiralbohrerschleiflehre

zum Kontrollieren der Schneiden bei Spiralbohrern mit 118°-Spitzenwinkel finden Sie auf 4/131.

