

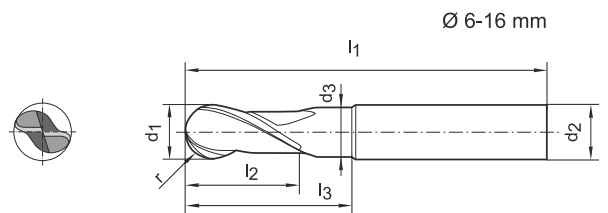
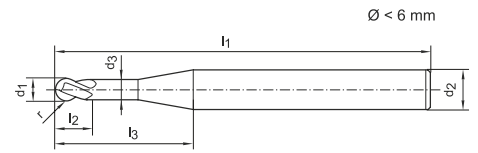
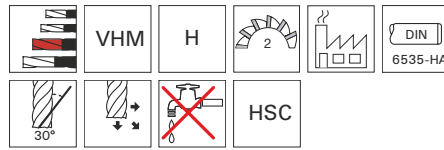
1.9

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.

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



Signum

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	-	-	-	-	-	200	100	80	2423

Ø d1 = h8 mm	Radius r ±0,015 mm	Schneiden- länge l ₂ mm	Halsfreischliff l ₃ mm	Hals-Ø d ₃ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	GEH. STAHL	GUHRING	Bestell-Nr.
							< 60 HRC	2423 Signum	
							f ₂ mm	€	
0,5	0,25	0,75	10	0,4	38	3	0,01	59,00	...0050
0,8	0,4	1,2	10	0,7	38	3	0,012	59,00	...0080
1	0,5	1,5	10	0,9	38	3	0,015	52,40	...0100
1,5	0,75	2,25	10	1,4	38	3	0,02	52,40	...0150
2	1	3	21	1,9	57	6	0,025	51,10	...0200
3	1,5	5	21	2,7	57	6	0,03	52,40	...0300
4	2	6	21	3,7	57	6	0,035	55,10	...0400
5	2,5	8	21	4,7	57	6	0,038	55,10	...0500
6	3	9	21	5,7	57	6	0,04	55,60	...0600
8	4	12	27	7,7	63	8	0,05	70,10	...0800
10	5	15	32	9,5	72	10	0,07	94,70	...1000
12	6	18	38	11,5	83	12	0,08	127,00	...1200
16	8	24	44	15,5	92	16	0,1	215,00	...1600

(W221)