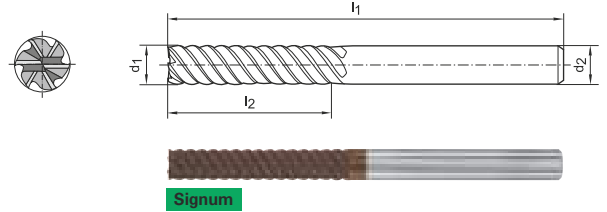
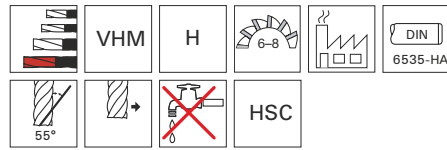


1.9

Schafffräser für die Hartbearbeitung

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangfräsen, Besäumen und Feinstschlichten. Optimal im Formenbau verwendbar. Durch die extrem hohe Drallsteigung sowie den verstärkten Kern entstehen ein besonders ruhiger Lauf und somit eine geringe Formabweichung sowie eine sehr gute Oberfläche am Werkstück.



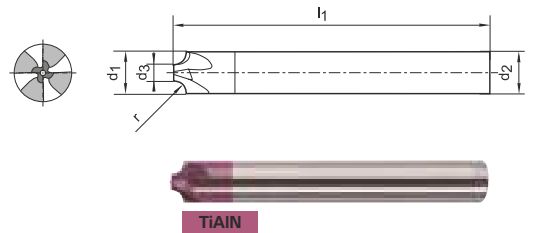
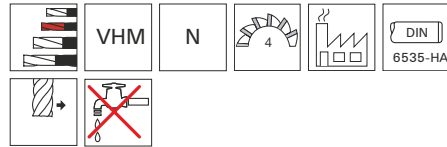
Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	-	-	-	-	-	85	200	160	-	-	-	-	-	55	55	45	2386

Ø d ₁ = h10 mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	Zähnezahl	f _z mm	GEH. STAHL < 55 HRC		Bestell-Nr.
						2386	€	
6	30	75	6	6	0,011	67,90	...0600	
8	40	100	8	6	0,016	77,90	...0800	
10	40	100	10	6	0,021	131,50	...1000	
12	45	150	12	6	0,026	184,00	...1200	
16	65	150	16	6	0,032	336,50	...1600	
20	65	150	20	8	0,038	495,50	...2000	

(W221)

Viertelkreisfräser (Konkavfräser)

Anwendung: Einsetzbar zum Abrunden und Entgraten von Kanten und Konturen.



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]	55	150	130	90	-	-	120	-	-	600	-	-	-	-	-	-	2451

r = H11 mm	größter Ø d ₁ mm	kleinster Ø d ₃ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ mm	format		Bestell-Nr.
					STAHL < 1000 N/mm ²	2451 TiAlN	
0,5	10	9	75	10	0,04	96,40	...0050
1	10	8	75	10	0,04	96,40	...0100
1,5	10	7	75	10	0,05	96,40	...0150
2	10	6	75	10	0,05	96,40	...0200
2,5	10	5	75	10	0,06	98,90	...0250
3	12	6	75	12	0,06	98,90	...0300
4	16	8	75	16	0,07	109,50	...0400
5	16	6	80	16	0,08	155,00	...0500

(W212)