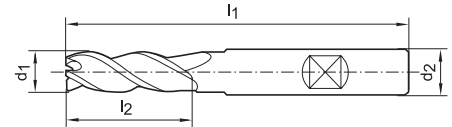
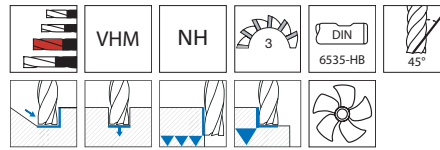


## Schaftfräser

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

**Anwendung:** Für die universelle Bearbeitung geeignet. Durch die 45°-Spirale entsteht ein weicher und schälender Schnitt und somit eine hohe Oberflächenqualität. Eine Gratbildung an den Schneidkanten wird vermieden.



**2340**  
AITiN+ **fortis**



**2361**  
TiAlN **format**  
professional quality

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]	107	80	68	80	60	–	80	67	–	270	190	150	–	–	–	–	2340
	120	120	80	–	–	–	120	96	70	145	145	106	–	–	–	–	2361

Ø d <sub>1</sub> = h10 mm	Schneidenlänge l <sub>2</sub> mm	Gesamtlänge l <sub>1</sub> mm	Schaft-Ø d <sub>2</sub> = h6 mm	fortis			Bestell-Nr.
				STAHL < 1000 N/mm <sup>2</sup>	2340 AITiN+	2361 TiAlN	
f <sub>z</sub> mm	€	€					
3	0,005	12,75	22,00	...	0300		
4	0,007	12,75	22,00	...	0400		
5	0,008	12,75	22,00	...	0500		
6	0,012	12,70	22,00	...	0600		
7	0,012	–	29,80	...	0700		
8	0,016	15,85	29,30	...	0800		
9	0,016	–	43,20	...	0900		
10	0,02	23,30	42,50	...	1000		
12	0,024	33,20	61,40	...	1200		
14	0,024	–	78,40	...	1400		
16	0,038	67,30	104,00	...	1600		
18	0,038	–	136,00	...	1800		
20	0,048	103,00	164,00	...	2000		
		(W033)	(W212)				

## Fräser-Satz

Satzinhalt-Ø mm	format	
	2361 TiAlN €	Bestell-Nr.
4; 5; 6; 8; 10; 12	153,50	...0010
	(W212)	

