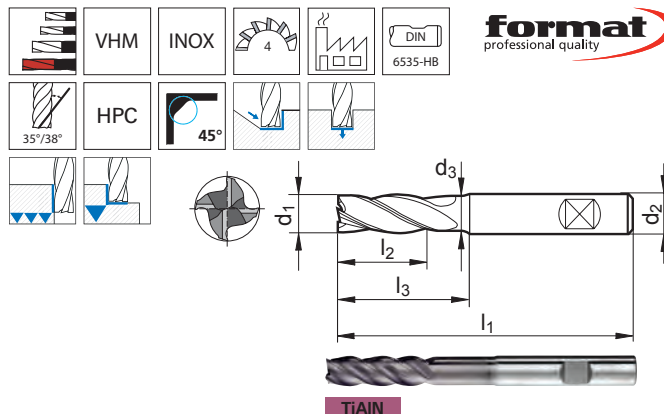


HPC-Schaftfräser, 35°/38° Drallsteigung, INOX

Ausführung: Ungleich gedreht und geteilt, Schneidspitzen mit 45°-Schneideckenfase und freigeschliffenem Schaft.

Anwendung: Universell einsetzbar, zum Schruppen und Schlichten mit höchster Zerspanleistung bei sehr ruhigem Lauf. Für große Schnitttiefen bei INOX- und Titan-Werkstoffen. **Der dynamische Drall ermöglicht eine HPC-Anwendung mit erhöhten Schnittwerten bei idealen Spanbruchwerten.**



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit/ martens.	austenitisch	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titan > 850 N/mm²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer-Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	141	92	57	78	64	–	127	92	57	–	–	–	–	–	–	–	2809

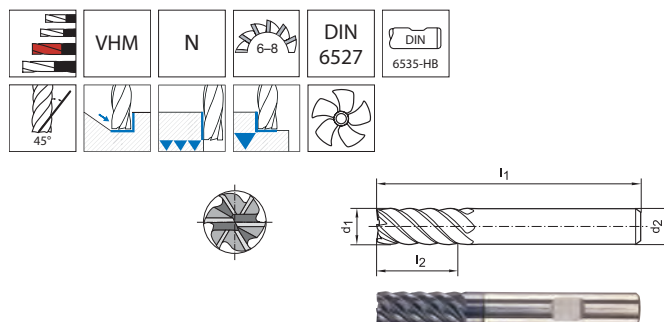
										format		Bestell-Nr.
										INOX	2809	
										ferrit./martens.	TiAIN	
Ø d ₁ = h10	Schneidenlänge l ₂	Halsfreischliff l ₃	Hals-Ø d ₃	Gesamtlänge l ₁	Schaft-Ø d ₂ = h6	Eckfase 45°	f _z	mm	€			
6	22	30	5,5	63	6	0,2	0,021	73,00	...0600			
8	28	36	7,5	80	8	0,2	0,021	83,50	...0800			
10	33	54	9,5	100	10	0,2	0,026	107,00	...1000			
12	42	54	11,5	100	12	0,3	0,026	136,00	...1200			
14	48	54	13,5	100	14	0,3	0,032	156,50	...1400			
16	53	69	15,5	150	16	0,3	0,043	232,00	...1600			
20	68	84	19,5	150	20	0,4	0,058	322,50	...2000			

(W201)

Schaftfräser, 45°

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangsfräsen, Besäumen und Feinschlichten. Durch die 45°-Spirale entsteht ein weicher, schälen-der Schnitt und somit eine hohe Oberflächenqualität. Eine Gratbildung an den Schneidkanten wird vermieden. Universelles Werkzeug.



1179 Hinweis: Nachfolgeartikel von Bestellnummer 2383.

NEU



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./ martens.	austenitisch	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titan > 850 N/mm²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer-Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	170	100	–	100	–	–	160	120	–	220	160	160	–	–	–	–	2349
	170	100	–	100	–	–	160	120	–	220	160	160	–	–	–	–	2350
	110	105	80	65	60	–	–	–	80	200	200	130	–	–	–	–	1179

										fortis		format	Bestell-Nr.
										STAHL	2349	1179	
										< 700 N/mm²	AITiN+	TiAIN	
Ø d ₁ = h10	Schneidenlänge l ₂	Gesamtlänge l ₁	Schaft-Ø d ₂ = h6	Zähnezahl	f _z	mm	€	€	€				
6	13	57	6	6	0,03	15,10	–	23,60	...0600				
8	19	63	8	6	0,04	18,15	–	29,00	...0800				
10	22	72	10	6	0,05	31,20	–	42,10	...1000				

(W033)

(W033)

(W212)

Fortsetzung nächste Seite