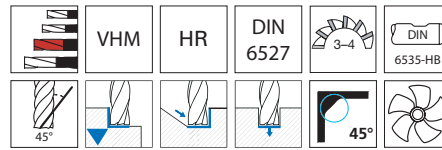


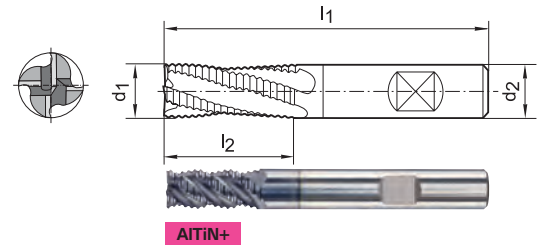
Schruppfräser

Anwendung: Einsetzbar zum Schruppfräsen. Die feine Kordelverzahnung produziert kleine, leicht zu entfernende Späne. Hierdurch werden eine Verbesserung der Standzeit des Werkzeuges sowie eine bessere Oberflächengüte erzielt.



fortis

1.9



AITiN+

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.	austen- tisch	Duplex	GG/ GTS	GGS	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer- Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	2404
V _c [m/min]	150	110	90	85	-	-	150	100	-	-	-	-	-	-	-	-	2404

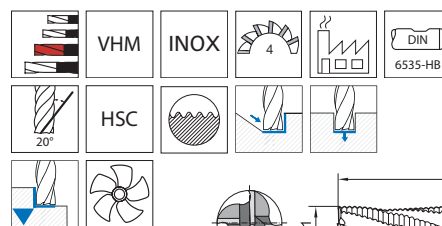
								fortis		Bestell-Nr.
								STAHL	2404	AITiN+
								< 1000 N/mm ²	f _z	€
Ø d ₁ = h10 mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	Zähnezahl	Eckfase 45° mm	f _z mm	€			Bestell-Nr.
4	8	57	6	3	0,3	0,015	32,40			...0400
5	13	57	6	3	0,3	0,025	32,40			...0500
6	13	57	6	4	0,3	0,025	32,40			...0600
8	16	63	8	4	0,3	0,035	36,10			...0800
10	22	72	10	4	0,5	0,052	56,30			...1000
12	26	83	12	4	0,5	0,052	70,90			...1200
16	32	92	16	4	0,5	0,07	106,50			...1600
20	38	104	20	4	0,5	0,084	168,00			...2000
										(W033)

Schruppfräser

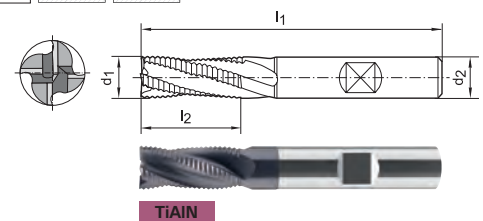
Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Schruppfräsen. Die feine Kordelverzahnung produziert kleine, nicht klebende Späne. Hierdurch werden eine Verbesserung der Standzeit des Werkzeuges sowie eine bessere Oberflächengüte erzielt. Universell einsetzbares Werkzeug.

Hinweis: Nachfolgeartikel von Bestellnummer 2393.

format
professional quality

NEU



TiAlN

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.	austen- tisch	Duplex	GG/ GTS	GGS	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer- Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	1181
V _c [m/min]	-	255	210	120	-	-	145	-	-	-	-	-	-	35	-	25	1181

								Bestell- Nr.
						INOX	1181	
						ferrit./martens.	TiAlN	
Ø d ₁ = h10	Schneidenlänge l ₂	Gesamtlänge l ₁	Schaft-Ø d ₂ = h6		f _z			
mm	mm	mm	mm	Zähnezahl	mm	€		
6	13	57	6	4	0,023	44,80		...0600
8	16	63	8	4	0,03	51,20		...0800
10	22	72	10	4	0,028	78,10		...1000
12	26	83	12	4	0,034	98,10		...1200
16	32	92	16	4	0,039	163,50		...1600
20	38	104	20	4	0,038	263,00		...2000
								(W212)