

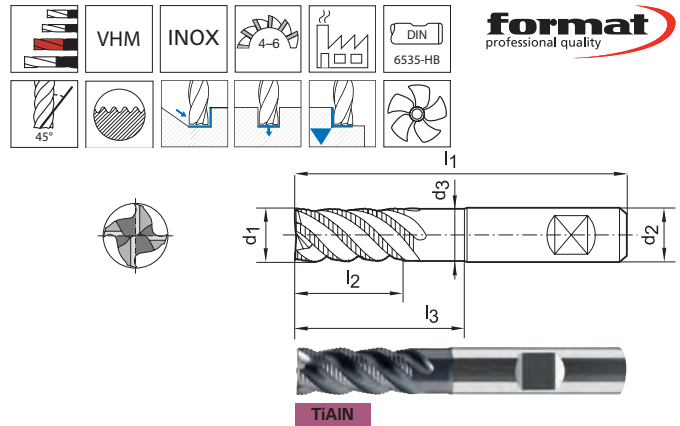
Schruppfräser

NEU

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

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. Universell einsetzbares Werkzeug.

Hinweis: Nachfolgeartikel von Bestellnummer 2401.



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	1219
V _c [m/min]	–	250	200	120	–	–	–	–	120	–	–	–	–	–	–	–	1219

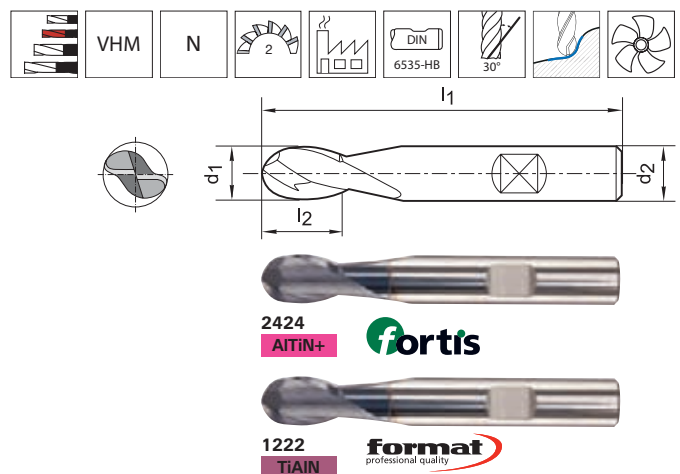
										format		Bestell-Nr.
										INOX	1219	1219
										ferrit./martens.	TiAlN	1219
Ø d ₁ = h10 mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Halsfreischliff l ₃ mm	Hals-Ø d ₃ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	Zähnezahl	f _z mm	€				
6	16	20	5,5	57	6	4	0,01	53,80				...0600
8	16	26	7,5	63	8	4	0,013	62,80				...0800
10	22	31	9,5	72	10	4	0,017	91,60				...1000
12	26	37	11,5	83	12	4	0,02	120,50				...1200
16	38	51	15,5	100	16	5	0,019	209,50				...1600
20	38	59	19,2	100	20	6	0,015	349,00				...2000

(W212)

Radiusfräser

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Universalfräser für Kopierfräsarbeiten. Bedingt zum Eintauch-, Verfahrens-, Umfangs-, Zeilen- und Nutenfräsen verwendbar.



1222 Hinweis: Nachfolgeartikel von Bestellnummer 2413.

TiAlN
NEU

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	2424
V _c [m/min]	150	110	85	60	60	–	120	90	–	330	240	290	–	45	–	–	2424
	150	110	85	60	60	–	120	90	–	330	240	290	–	45	–	–	1222

										fortis		Bestell-Nr.
										STAHL	2424	1222
										< 1000 N/mm ²	AITIN+	TiAlN
Ø d ₁ = h10 mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	f _z mm	€	€						
1	3	38	3	0,002	16,85	–						...0100
1,5	4	38	3	0,003	16,85	–						...0150
2	4	38	3	0,005	16,85	18,30						...0200
3	5	50	6	0,008	13,15	18,40						...0300
4	8	54	6	0,011	13,15	20,70						...0400
5	9	54	6	0,013	13,15	20,80						...0500

(W033) (W212)

Fortsetzung nächste Seite