

Radiusfräser

Fortsetzung

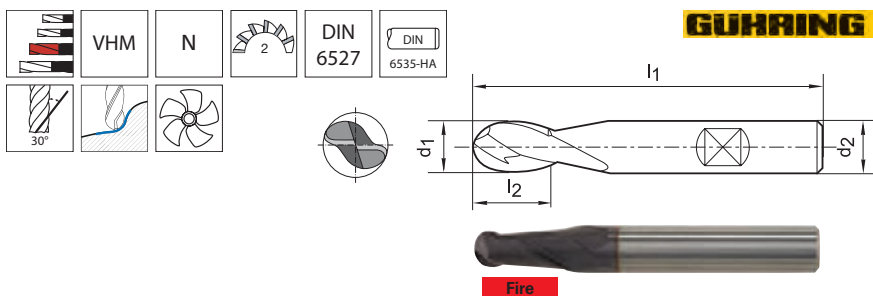
Ø d ₁ = h10 mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	f _z mm	STAHl	format	Bestell-Nr.
					< 1000 N/mm ²	2424 AITIN+	1222 TAIN
6	10	54	6	0,016	13,10	20,90	...0600
8	12	58	8	0,022	17,70	23,90	...0800
10	14	66	10	0,027	27,30	31,70	...1000
12	16	73	12	0,032	35,10	110,00	...1200
16	32	82	16	0,032	57,00	-	...1600
20	26	92	20	0,032	93,30	-	...2000

* Mit zyl. Schaft + DIN 6535-HA.

Radiusfräser

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Kopier- und Nutenfräsen sowie für die universelle Bearbeitung.

Hinweis: Kopierfräsen; Schnittwerte bevorzugt bei a_p = 0,05 x d₁ und a_e = 0,1 x d₁.


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.	austeni- tisch	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]	150	120	96	130	104	83	140	112	80	370	295	-	-	-	-	-	2465

Ø d ₁ = h10	Schneiden- länge l ₂	Gesamt- länge l ₁	Schaft-Ø d ₂ = h6	STAHl	2465	Bestell-Nr.
mm	mm	mm	mm	< 1400 N/mm ²	Fire	
2	6	57	6	0,02	29,30	...0200
3	7	57	6	0,02	29,30	...0300
4	8	57	6	0,025	29,30	...0400
5	10	57	6	0,03	29,30	...0500

(W220)

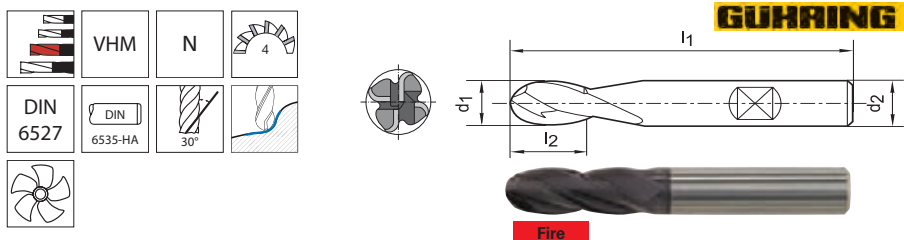
Ø d ₁ = h10	Schneiden- länge l ₂	Gesamt- länge l ₁	Schaft-Ø d ₂ = h6	STAHl	2465	Bestell-Nr.
mm	mm	mm	mm	< 1400 N/mm ²	Fire	
6	10	57	6	0,03	29,30	...0600
8	16	63	8	0,035	37,30	...0800
10	19	72	10	0,4	48,40	...1000
12	22	83	12	0,05	67,50	...1200

(W220)

Radiusfräser

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Kopier- und Schlichtfräsen sowie zum Besäumen und Umfangsfräsen. Der Halsfreischliff ermöglicht eine optimale Reichweite des Werkzeuges und ist somit für Anwendungen im Formenbau geeignet. Universelles Werkzeug.

Hinweis: Kopierfräsen; Schnittwerte bevorzugt bei a_p = 0,05 x d₁ und a_e = 0,1 x d₁.


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.	austeni- tisch	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]	150	120	96	130	104	83	140	112	80	370	295	–	–	–	–	–	2420

Ø d ₁ = h10	Schneidenlänge l ₂	Gesamtlänge l ₁	Schaft-Ø d ₂ = h6	INOX	2420	Bestell-Nr.
mm	mm	mm	mm	ferrit./ martens.	Fire	
4	11	57	6	0,025	33,70	...0400
5	13	57	6	0,03	33,70	...0500
6	13	57	6	0,03	33,70	...0600
8	19	63	8	0,035	39,20	...0800
10	22	72	10	0,04	52,50	...1000

(W221)

Fortsetzung nächste Seite