

Einzahnfräser, Alu

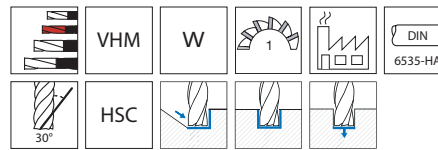
NEU

Ausführung: Mit einer Schneide. Spannt feinst geschliffen (Spiegelschliff).

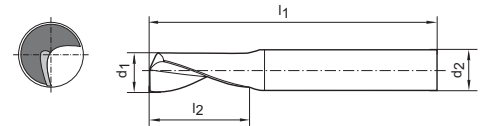
Anwendung: Einsetzbar zum Konturen- und Einstechfräsen sowie zum Ausfräsen von Schlitzn und Nuten an Fenstern, Türen und anderen Profilen aus Aluminium und Kunststoff geeignet. Bedingt auch in anderen NE-Metallen verwendbar.

Hinweis: Das **HSC-Verfahren (Hochgeschwindigkeitszerspanung)** ermöglicht Ihnen eine deutlich höhere Schnittgeschwindigkeit und Drehzahl sowie einen deutlich höheren Vorschub gegenüber herkömmlichen Zerspanungsverfahren.

Hinweis: Nachfolgeartikel von Bestellnummer 2310.



format
professional quality



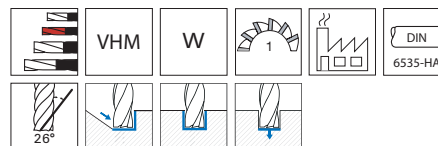
blank

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	1225
V _c [m/min]	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	-	-	-	-	-	-	

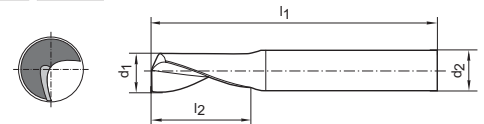
						format		Bestell-Nr.
						ALU < 8% Si	1225 blank	
Ø d ₁ = h10 mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	f _z mm	€			
2	10	40	2	0,052	26,50			...0200
3	12	40	3	0,089	27,60			...0300
4	15	40	4	0,126	30,70			...0400
5	16	50	5	0,157	37,00			...0500
6	20	57	6	0,188	38,70			...0600
8	22	63	8	0,265	56,10			...0800
10	25	72	10	0,349	84,70			...1000
12	35	83	12	0,419	116,50			...1200
						(W209)		

Einzahnfräser, Alu

Anwendung: Einsetzbar zum Konturen- und Einstechfräsen sowie zum Ausfräsen von Schlitzn und Nuten an Fenstern, Türen und anderen Profilen aus Aluminium und Kunststoff geeignet. Bedingt auch in anderen NE-Metallen verwendbar.



format
professional quality



ta-C

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	1933
V _c [m/min]	-	-	-	-	-	-	-	-	-	560	140	170	-	-	-	-	

						format		Bestell-Nr.
						ALU < 8% Si	1933 ta-C	
Ø d ₁ mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	f _z mm	€			
1	4	50	3	0,005	35,70			...0100
1,5	6	50	3	0,005	36,40			...0150
2	8	50	3	0,008	38,10			...0200
3	12	50	3	0,008	40,20			...0300
4	15	60	4	0,018	44,90			...0400
5	17	60	5	0,018	52,20			...0500
6	20	65	6	0,03	54,90			...0600
8	22	65	8	0,04	76,60			...0800
10	25	75	10	0,05	113,50			...1000
12	30	80	12	0,071	158,00			...1200
						(W207)		