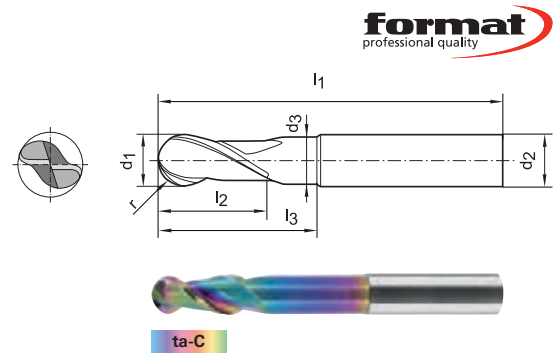
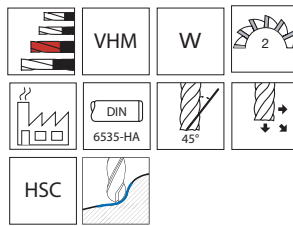


Radiusfräser, Alu

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet. Oberfläche poliert.

Anwendung: Optimal für die HSC-Bearbeitung.



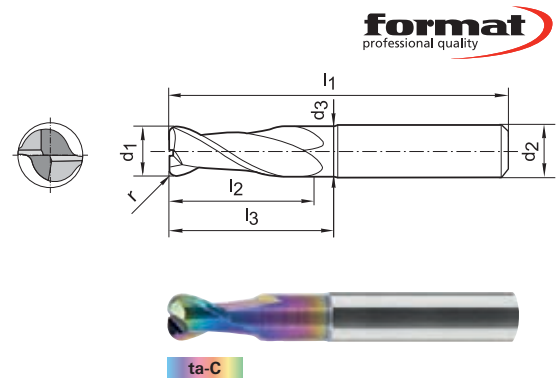
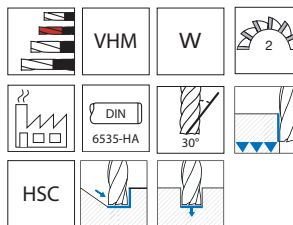
Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./ martens.	austenitisch	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titan > 850 N/mm²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer-Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	–	–	–	–	–	–	–	–	–	550	490	–	400	–	–	–	1943

									Bestell-Nr.
Ø d ₁ mm	Radius mm	Halsfreischliff l ₃ mm	Hals-Ø d ₃ mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	ALU	1943	
							< 8% Si	ta-C	
							f _z mm	€	
3	1,5	32	2,9	10	75	3	0,025	68,50	...0300
4	2	36	3,9	13	75	4	0,03	81,00	...0400
5	2,5	40	4,9	15	75	5	0,05	88,40	...0500
6	3	44	5,8	16	100	6	0,06	88,40	...0600
8	4	54	7,8	22	100	8	0,07	119,00	...0800
10	5	60	9,8	25	100	10	0,085	156,50	...1000
12	6	60	11,7	26	100	12	0,1	205,50	...1200
16	8	92	15,7	30	150	16	0,15	324,50	...1600
(W207)									

Torusfräser, Alu

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet. Oberfläche poliert.

Anwendung: Optimal für die HSC-Bearbeitung.



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]	–	–	–	–	–	–	–	–	–	180	150	–	120	–	–	–	1939

									Bestell-Nr.
							ALU	1939	
							< 8% Si		
Ø d ₁	Eckenradius r	Schneidenlänge l ₂	Halsfreischliff l ₃	Hals-Ø d ₃	Gesamtlänge l ₁	Schaft-Ø d ₂ = h6	f _z	€	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
3	0,3	4	14	2,9	50	6	0,01	49,20	...0300
4	0,3	5	16	3,9	50	6	0,017	56,40	...0400
5	0,3	6	18	4,9	54	6	0,02	60,90	...0500
6	0,3	7	21	5,8	57	6	0,03	67,60	...0600
6	1	7	21	5,8	57	6	0,03	67,60	...0601
6	2	7	21	5,8	57	6	0,03	67,60	...0602

Fortsetzung nächste Seite