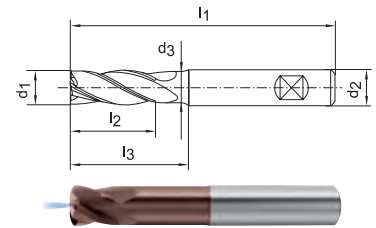
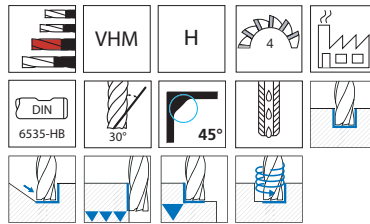


High-Feed-Schaftfräser mit 30° Drallsteigung und Innenkühlung

NEU

Ausführung: Härteres Substrat und extrem glatte Schicht. Zum High-Feed-Schruppen bei geringem ap und höchstem fz. Mit Innenkühlung Zentral ab Ø 4 mm. Mit GühroJet Peripheriekühlung von Ø 1 bis 3 mm. Halsfreischliff, ohne Zentrumschnitt.

Anwendung: Höchste Winkelgenauigkeit und exakte Passungen beim Schlichten von Führungen und Taschen in Formplatten ermöglichen unsere zylindrischen Hochgenauigkeits-Schlichtfräser. Für hochgenaue Ansprüche im Formenbau.



Signum

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]	285	145	–	150	150	115	–	–	60	–	–	–	–	235	175	140	1231

Ø d ₁ = h10 mm	Schneiden-länge l ₂ mm	Halsfreischliff l ₃ mm	Hals-Ø d ₃ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	Radius mm	f _z mm	GEH. STAHL < 55 HRC		Bestell-Nr.
								1231	Signum	
1	0,6	8	0,92	50	4	0,18	0,021	93,40	...	0100
1,5	1	12	1,4	57	4	0,25	0,023	93,40	...	0150
2	1,2	16	1,85	57	6	0,35	0,023	102,00	...	0200
2,5	1,5	20	2,35	57	6	0,4	0,023	102,00	...	0250
3	2	24	2,85	57	6	0,5	0,025	102,00	...	0300
4	3	26	3,8	57	6	0,8	0,025	102,00	...	0400
5	4	27	4,8	57	6	0,8	0,025	102,00	...	0500
6	5	28	5,7	57	6	1	0,025	102,00	...	0600
8	6	38	7,7	63	6	1,5	0,025	131,50	...	0800
10	8	58	9,5	72	8	2	0,027	175,50	...	1000
12	10	53	11,5	83	10	2	0,027	219,50	...	1200
16	12	75	15,5	92	12	2,5	0,027	365,00	...	1600

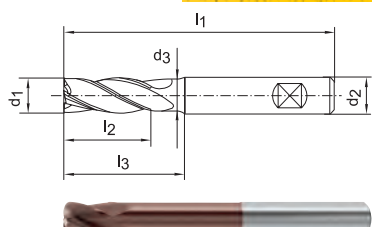
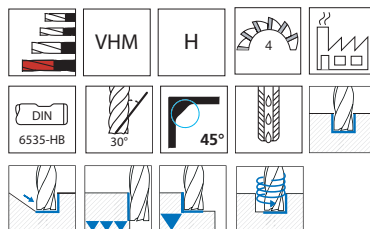
(W222)

High-Feed-Schaftfräser mit 30° Drallsteigung und Innenkühlung

NEU

Ausführung: Härteres Substrat und extrem glatte Schicht. Zum High-Feed-Schruppen bei geringem ap und höchstem fz. Mit Innenkühlung Zentral ab Ø 4 mm. Mit GühroJet Peripheriekühlung von Ø 1 bis 3 mm. Halsfreischliff, ohne Zentrumschnitt.

Anwendung: Höchste Winkelgenauigkeit und exakte Passungen beim Schlichten von Führungen und Taschen in Formplatten ermöglichen unsere zylindrischen Hochgenauigkeits-Schlichtfräser. Für hochgenaue Ansprüche im Formenbau.



Signum

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]	285	255	–	150	150	115	–	–	60	–	–	–	–	235	175	140	1242

Ø d ₁ = h10 mm	Schneiden-länge l ₂ mm	Halsfreischliff l ₃ mm	Hals-Ø d ₃ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	Radius mm	f _z mm	GEH. STAHL < 55 HRC		Bestell-Nr.
								1242	Signum	
1	0,6	10	0,92	50	1	0,18	0,021	105,50	...	0100
1,5	1	15	1,4	50	1,5	0,25	0,023	105,50	...	0150
2	1,2	20	1,85	65	2	0,35	0,023	115,00	...	0200
2,5	1,5	25	2,35	65	2,5	0,4	0,023	115,00	...	0250
3	2	30	2,85	80	3	0,5	0,025	115,00	...	0300
4	3	32	3,8	80	4	0,8	0,025	115,00	...	0400
5	4	40	4,8	80	5	0,8	0,025	115,00	...	0500
6	5	43	5,7	80	6	1	0,025	115,00	...	0600
8	6	63	7,7	100	8	1,5	0,025	148,50	...	0800
10	8	78	9,5	120	10	2	0,027	198,50	...	1000
12	10	73	11,5	120	12	2	0,027	248,00	...	1200
16	12	100	15,5	150	16	2,5	0,027	412,50	...	1600

(W222)