

Schweißpunktfräser, Sechskantschaft

Ausführung: Mit beidseitig schneidender, auswechselbarer und drehbarer Fräskrone sowie Einstellschraube für die genaue Einstellung der Frästiefe. Durch den Sechskantschaft erfolgt eine 100%ige Kraftübertragung, somit ist der Fräser in jedem Futter extrem rutschfest.

Anwendung: Zum Lösen von punktgeschweißten Blechteilen ohne Deformierung des Bleches oder Ausreißen geeignet.

Lieferumfang: Schweißpunktfräser mit Fräskrone und Zentrierstift.



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	1011
V _c [m/min]	15	-	-	-	-	-	-	-	-	30	30	-	-	-	-	-	

Ausführung	Fräser-Ø mm	Gesamtlänge mm	Sechskant mm	1011 €	Bestell-Nr.
Schweißpunktfräser kompl.	10	72	7	16,85	...0102
Ersatz-Fräskrone	10	-	-	7,50	...0010
Ersatz-Zentrierstift	-	-	-	1,94	...0001

(W017)

Schweißpunktbohrer mit zyl. Schaft

Ausführung: Durch den Spezialanschliff mit 90°-Zentrumspitze wird ein leichtes Zentrieren, Anbohren und exakt rundes Bohren gewährleistet.



1011 0060 Hinweis: Besonders geeignet für aufschmierende + 0080 Werkstoffe wie Aluminium und INOX.

TiCN



1011 0602+1011 0802
blank



1011 0060+1011 0080
TiCN

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	1011
V _c [m/min]	40	30	-	25	25	25	-	-	-	40	40	-	-	-	-	-	1011
	40	30	-	25	25	25	40	40	-	40	40	-	-	-	-	-	1011

Ø mm	Gesamtlänge mm	1011 blank €	Bestell-Nr.
6	66	7,50	...0602
8	79	9,80	...0802

(W017)

Ø mm	Gesamtlänge mm	1011 TiCN €	Bestell-Nr.
6	66	8,95	...0060
8	79	11,75	...0080

(W017)

Kernbohrer

Ausführung: Schnitttiefe bis 30 mm, mit Weldonschaft-Ø 19 mm, CBN-geschliffen.

Anwendung: Einsetzbar in Magnetständer- und Säulenbohrmaschinen mit MK-Aufnahme. Der Kernbohrer zerspannt nur einen dünnen Materialring. Der stehen gebliebene Bohrkern wird über einen Führungs- und Auswerfstift durch Federkraft ausgestoßen. Die Späne werden schnell nach oben abgeführt, und die Bruchgefahr wird minimiert. Selbst große Bohrdurchmesser benötigen nur relativ wenig Energie. Der Kernbohrer zerspannt im Vergleich zum Spiralbohrer nur einen kleinen Teil der Gesamtfläche. Daraus resultiert eine sehr große Kraft- und Zeitersparnis.



1337
blank



1339
TiAIN

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	1337
V _c [m/min]	30	20	-	15	15	15	-	-	-	30	30	-	-	-	-	-	1337
	30	20	-	15	15	15	-	-	-	30	30	-	-	-	-	-	1339

Bohrer-Ø mm	1337 blank €	1339 TiAIN €	Bestell-Nr.
12	22,20	24,20	...1230
13	22,40	24,50	...1330
14	21,00	22,90	...1430
15	24,10	26,20	...1530
16	25,30	27,60	...1630
17	26,40	28,80	...1730

(W123)

(W123)

Bohrer-Ø mm	1337 blank €	1339 TiAIN €	Bestell-Nr.
18	27,80	30,40	...1830
19	29,00	31,80	...1930
20	31,00	34,00	...2030
21	31,70	34,70	...2130
22	30,60	33,40	...2230
23	33,30	36,30	...2330

(W123)

(W123)

Fortsetzung nächste Seite