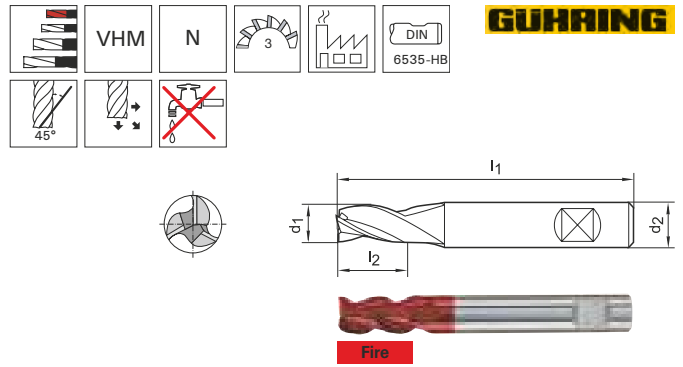


1.9

Minifräser

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Fräsen von Keil- und Passfedernuten sowie für die universelle Bearbeitung. Gegenüber einem 2-Schneider ist der Vorschub um ca. 50 % höher. Durch die 45°-Spirale entsteht ein weicher und schälender Schnitt und somit eine hohe Oberflächenqualität. Eine Gratbildung an den Schneidkanten wird vermieden.



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
V _c [m/min]	190	152	122	70	56	45	200	160	70	250	130	110	-	-	-	2474

Ø d ₁ = e8	Schneiden-länge l ₂	Gesamt-länge l ₁	Schaft-Ø d ₂ = h6	STAHL < 1000 N/mm ²		Bestell-Nr.
				f _z	€	
1*	2	38	3	0,005	17,00	...0100
1,2*	2	38	3	0,005	20,90	...0120
1,5*	3	38	3	0,005	17,00	...0150
1,8*	3	38	3	0,005	20,90	...0180
2	4	45	6	0,005	23,30	...0200
2,5	5	45	6	0,01	24,30	...0250
3	6	45	6	0,01	23,30	...0300
3,5	6	45	6	0,02	23,30	...0350
4	7	45	6	0,02	23,30	...0400
4,5	8	45	6	0,02	25,00	...0450
5	8	45	6	0,02	23,30	...0500

* Mit zyl. Schaft, Form HA.

(W220)

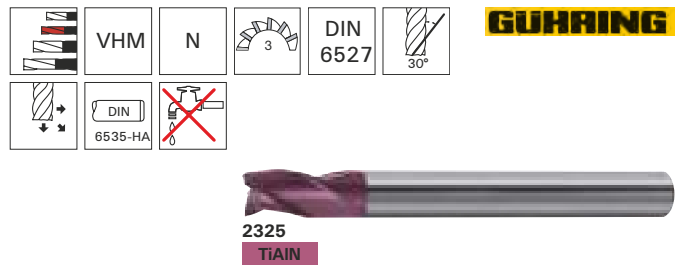
Ø d ₁ = e8	Schneiden-länge l ₂	Gesamt-länge l ₁	Schaft-Ø d ₂ = h6	STAHL < 1000 N/mm ²		Bestell-Nr.
				f _z	€	
5,5	8	45	6	0,024	25,00	...0550
5,75	10	45	6	0,024	25,00	...0575
6	10	45	6	0,024	23,30	...0600
6,75	10	55	8	0,032	32,40	...0675
7	12	55	8	0,032	31,90	...0700
7,75	12	55	8	0,032	31,90	...0775
8	13	55	8	0,032	31,90	...0800
8,7	14	55	10	0,038	43,40	...0870
9	14	55	10	0,038	41,30	...0900
9,7	16	55	10	0,038	43,90	...0970
10	16	55	10	0,038	42,60	...1000

(W220)

Schafffräser

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Fräsen von Keil- und Passfedernuten P9 sowie für die universelle Bearbeitung.



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
V _c [m/min]	115	92	74	-	-	-	200	96	40	150	120	80	-	30	-	2325

Ø d ₁ = h10	Schneiden-länge l ₂	Gesamt-länge l ₁	Schaft-Ø d ₂ = h6	STAHL < 1000 N/mm ²		Bestell-Nr.
				f _z	€	
2	3	50	6	0,005	24,00	...0200
2,5	3	50	6	0,01	25,80	...0250
3	4	50	6	0,01	24,00	...0300
3,5	4	50	6	0,02	25,80	...0350
4	5	54	6	0,02	24,20	...0400
5	6	54	6	0,02	25,20	...0500

(W221)

Ø d ₁ = h10	Schneiden-länge l ₂	Gesamt-länge l ₁	Schaft-Ø d ₂ = h6	STAHL < 1000 N/mm ²		Bestell-Nr.
				f _z	€	
6	7	54	6	0,024	23,30	...0600
7	8	58	8	0,032	33,40	...0700
8	9	58	8	0,032	32,10	...0800
10	11	66	10	0,038	46,70	...1000
12	12	73	12	0,046	66,20	...1200
14	14	75	14	0,054	86,30	...1400

(W221)