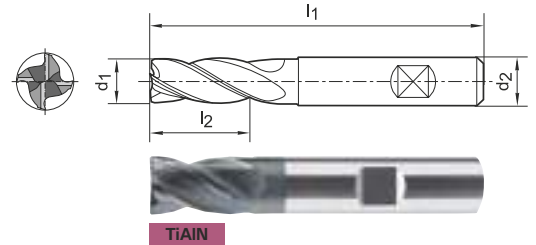
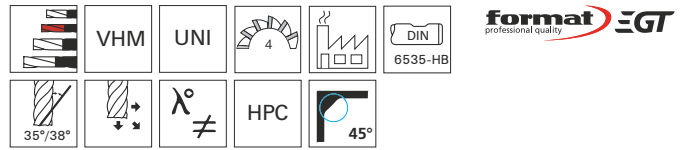


1.9

HPC-Schafffräser, 35°/38° Drallsteigung, FORMAT GT, UNI

Anwendung: Universell einsetzbar, zum Schruppen und Schlichten mit höchster Zerspanleistung bei sehr ruhigem Lauf. **Der dynamische Drall ermöglicht eine HPC-Anwendung mit erhöhten Schnittwerten bei idealen Spanbruchwerten.**



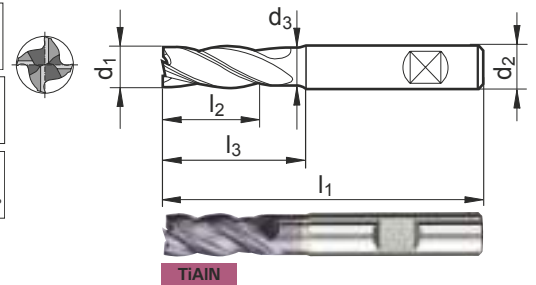
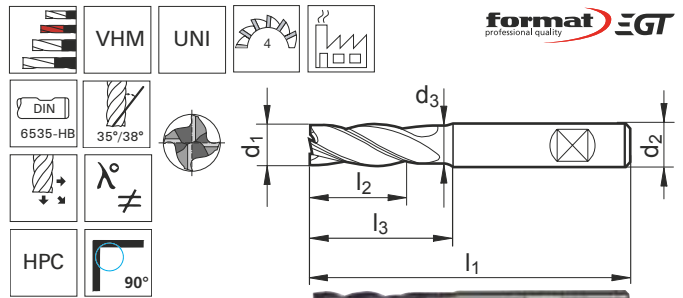
Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE		GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.		
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC		< 60 HRC	> 60 HRC
V _c [m/min]	230	140	-	-	-	-	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2799

∅ d ₁ = h10 mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-∅ d ₂ = h6 mm	Eckfase 45° mm	format EG		Bestell-Nr.
					STAHL < 1000 N/mm ²	2799 TiAlN	
3	6	54	6	0,13	0,028	15,00	...0300
4	8	54	6	0,18	0,035	15,00	...0400
5	9	54	6	0,2	0,035	15,00	...0500
6	10	54	6	0,2	0,04	15,00	...0600
8	12	58	8	0,2	0,05	20,00	...0800
10	14	66	10	0,2	0,07	26,70	...1000
12	16	73	12	0,3	0,09	36,90	...1200
14	18	75	14	0,3	0,11	71,90	...1400
16	22	82	16	0,3	0,13	63,30	...1600
18	24	84	18	0,4	0,15	106,00	...1800
20	26	92	20	0,4	0,17	93,00	...2000

(W201)

HPC-Schafffräser, 35°/38° Drallsteigung, FORMAT GT, UNI

Anwendung: Universell einsetzbar, zum Schruppen und Schlichten mit höchster Zerspanleistung bei sehr ruhigem Lauf. **Der dynamische Drall ermöglicht eine HPC-Anwendung mit erhöhten Schnittwerten bei idealen Spanbruchwerten.**



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.	austenitisch	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
V _c [m/min]	127	106	78	53	-	-	134	99	-	-	-	-	-	-	-	-	2804

∅ d ₁ = h10 mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Hals-∅ d ₃ mm	Halsfreischliff l ₃ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-∅ d ₂ = h6 mm	format EG		Bestell-Nr.
						STAHL < 1000 N/mm ²	2804 TiAlN	
3	8	2,8	12	57	6	0,0076	21,30	...0300
4	11	3,6	15	57	6	0,0126	21,30	...0400
5	13	4,6	17	57	6	0,021	21,30	...0500
6	13	5,5	21	57	6	0,021	21,30	...0600

(W201)

Fortsetzung nächste Seite