

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

Fortsetzung

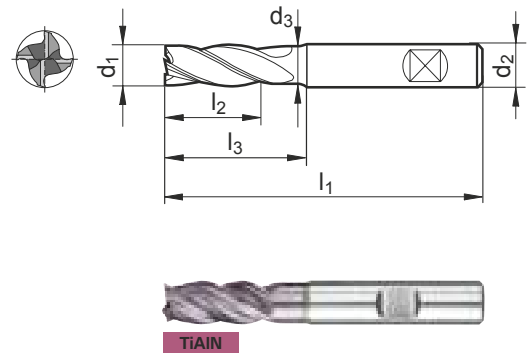
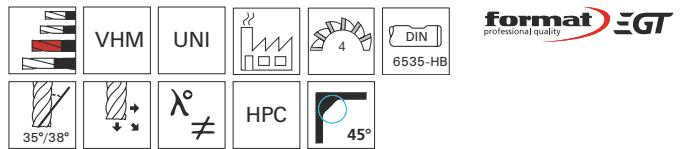
| Ø d ₁ = h10 mm | Schneidenlänge l ₂ mm | Hals-Ø d ₃ mm | Halsfreischliff l ₃ mm | Gesamtlänge l ₁ mm | Schaft-Ø d ₂ = h6 mm | STAHL | format EGT 2804 | Bestell-Nr. |
|------------------------------|-------------------------------------|-----------------------------|--------------------------------------|----------------------------------|------------------------------------|--|----------------------------------|-------------|
| | | | | | | < 1000 N/mm ² f _z mm | TiAlN € | |
| 8 | 19 | 7,5 | 27 | 63 | 8 | 0,0269 | 30,00 | ...0800 |
| 10 | 22 | 9,5 | 32 | 72 | 10 | 0,0437 | 37,30 | ...1000 |
| 12 | 26 | 11,5 | 38 | 83 | 12 | 0,0437 | 52,00 | ...1200 |
| 14 | 26 | 13,5 | 42 | 83 | 14 | 0,0512 | 74,40 | ...1400 |
| 16 | 32 | 15,5 | 44 | 92 | 16 | 0,0589 | 79,80 | ...1600 |
| 18 | 32 | 17,5 | 50 | 92 | 18 | 0,0643 | 110,00 | ...1800 |
| 20 | 38 | 19,5 | 54 | 104 | 20 | 0,0706 | 118,50 | ...2000 |

(W201)

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

Ausführung: Ungleich gedreht und geteilt, Schneidspitzen mit 45°-Schneideckenfase und freigeschliffenem Schaft.

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 | - | - | - | - | - | - | - | - | 2801 |

| Ø d ₁ = h10 mm | Schneidenlänge l ₂ mm | Halsfreischliff l ₃ mm | Hals-Ø d ₃ mm | Gesamtlänge l ₁ mm | Schaft-Ø d ₂ = h6 mm | Eckfase 45° mm | STAHL | format EGT 2801 | Bestell-Nr. |
|------------------------------|-------------------------------------|--------------------------------------|-----------------------------|----------------------------------|------------------------------------|-------------------|--|----------------------------------|-------------|
| | | | | | | | < 1000 N/mm ² f _z mm | TiAlN € | |
| 3 | 8 | 18 | 2,8 | 57 | 6 | 0,13 | 0,028 | 20,70 | ...0300 |
| 4 | 11 | 21 | 3,8 | 57 | 6 | 0,18 | 0,035 | 20,70 | ...0400 |
| 5 | 13 | 21 | 4,8 | 57 | 6 | 0,2 | 0,035 | 20,70 | ...0500 |
| 6 | 13 | 21 | 5,5 | 57 | 6 | 0,2 | 0,04 | 20,70 | ...0600 |
| 8 | 19 | 27 | 7,5 | 63 | 8 | 0,2 | 0,05 | 29,10 | ...0800 |
| 10 | 22 | 32 | 9,5 | 72 | 10 | 0,2 | 0,07 | 36,20 | ...1000 |
| 12 | 26 | 38 | 11,5 | 83 | 12 | 0,3 | 0,09 | 50,50 | ...1200 |
| 14 | 26 | 42 | 13,5 | 83 | 14 | 0,3 | 0,11 | 74,40 | ...1400 |
| 16 | 32 | 44 | 15,5 | 92 | 16 | 0,3 | 0,13 | 77,50 | ...1600 |
| 18 | 32 | 50 | 17,5 | 92 | 18 | 0,4 | 0,15 | 110,00 | ...1800 |
| 20 | 38 | 54 | 19,5 | 104 | 20 | 0,4 | 0,17 | 115,00 | ...2000 |

(W201)