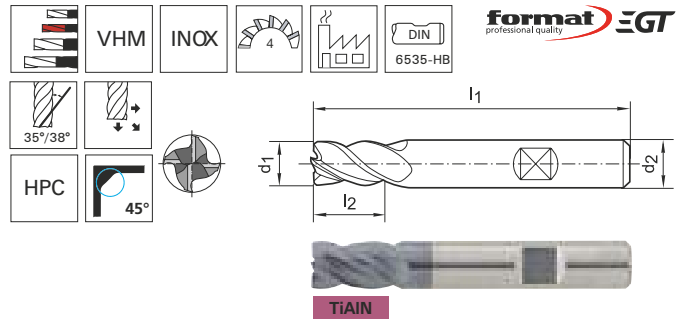


HPC-Schaftfräser, 35°/38° Drallsteigung, FORMAT GT, INOX

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. Für große Schnitttiefen bei INOX- und Titan-Werkstoffen. **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/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]	-	-	-	90	-	-	-	-	45	-	-	-	-	-	-	-	2803

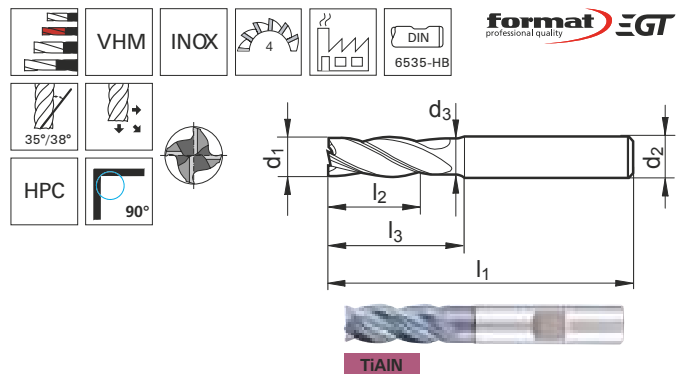
Ø d ₁ = h10 mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Eckfase 45° mm	format EG		Bestell-Nr.
				INOX ferrit./martens.	2803 TiAlN	
f _z mm	€					
3	6	54	0,13	0,012	18,80	...0300
4	8	54	0,18	0,016	18,80	...0400
5	9	54	0,2	0,02	18,80	...0500
6	10	54	0,2	0,022	18,80	...0600
8	12	58	0,2	0,034	23,30	...0800
10	14	66	0,2	0,045	32,60	...1000
12	16	73	0,3	0,05	46,60	...1200
14	18	75	0,3	0,06	77,50	...1400
16	22	82	0,3	0,075	80,30	...1600
18	24	84	0,4	0,075	121,00	...1800
20	26	92	0,4	0,08	121,00	...2000

(W201)

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

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. Für große Schnitttiefen bei INOX- und Titan-Werkstoffen. **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/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]	141	92	57	74	60	-	127	92	53	-	-	-	-	-	-	-	2807

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	format EG		Bestell-Nr.
						INOX ferrit./martens.	2807 TiAlN	
f _z mm	€							
3	8	18	2,75	57	6	0,0101	25,20	...0300
4	11	21	3,5	57	6	0,021	25,20	...0400
5	13	21	4,5	57	6	0,0294	25,20	...0500
6	13	21	5,5	57	6	0,0294	25,20	...0600
8	19	27	7,5	63	8	0,0378	34,20	...0800
10	22	32	9,5	72	10	0,0631	47,00	...1000
12	26	38	11,5	83	12	0,0631	64,50	...1200
16	32	44	15,5	92	16	0,0841	98,80	...1600
20	38	54	19,5	104	20	0,1009	146,50	...2000

(W201)