

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

Fortsetzung

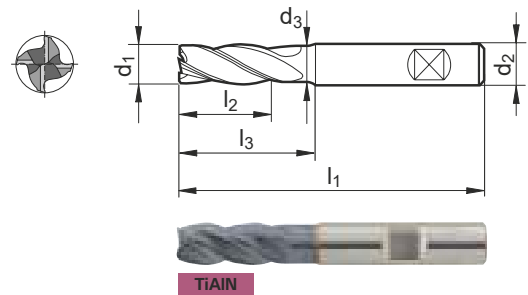
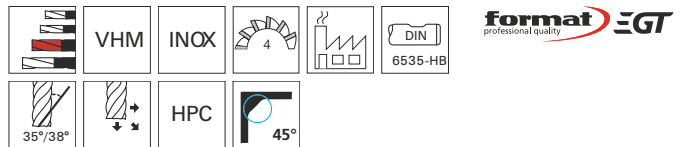
Ø d ₁ = h10 mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Halsfreischliff l ₃ mm	Hals-Ø d ₃ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	Eckenradius mm	format Δ GT		Bestell-Nr.
							INOX ferrit./martens.	2808 TiAlN €	
12	26	38	11,5	83	12	0,5	0,0437	68,00	...1200
12	26	38	11,5	83	12	1	0,0437	68,00	...1201
12	26	38	11,5	83	12	1,5	0,0437	68,00	...1202
12	26	38	11,5	83	12	2	0,0437	68,00	...1203
12	26	38	11,5	83	12	2,5	0,0437	68,00	...1204
12	26	38	11,5	83	12	3	0,0437	68,00	...1205
12	26	38	11,5	83	12	4	0,0437	68,00	...1206
16	32	44	15,5	92	16	0,5	0,0589	103,50	...1600
16	32	44	15,5	92	16	1	0,0589	103,50	...1601
16	32	44	15,5	92	16	1,5	0,0589	103,50	...1602
16	32	44	15,5	92	16	2	0,0589	103,50	...1603
16	32	44	15,5	92	16	2,5	0,0589	103,50	...1604
16	32	44	15,5	92	16	3	0,0589	103,50	...1605
16	32	44	15,5	92	16	4	0,0589	103,50	...1606
20	38	54	19,5	104	20	0,5	0,0706	153,00	...2000
20	38	54	19,5	104	20	1	0,0706	153,00	...2001
20	38	54	19,5	104	20	1,5	0,0706	153,00	...2002
20	38	54	19,5	104	20	2	0,0706	153,00	...2003
20	38	54	19,5	104	20	2,5	0,0706	153,00	...2004
20	38	54	19,5	104	20	3	0,0706	153,00	...2005
20	38	54	19,5	104	20	4	0,0706	153,00	...2006

(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/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
V _c [m/min]	-	-	-	90	-	-	-	-	45	-	-	-	-	-	-	-	2805

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	format Δ GT		Bestell-Nr.
							INOX ferrit./martens.	2805 TiAlN €	
3	8	18	2,8	57	6	0,2	0,012	23,30	...0300
4	11	21	3,8	57	6	0,2	0,016	23,30	...0400
5	13	21	4,8	57	6	0,2	0,02	23,30	...0500
6	13	21	5,5	57	6	0,2	0,022	23,30	...0600
8	19	27	7,5	63	8	0,2	0,033	31,60	...0800
10	22	32	9,5	72	10	0,2	0,043	43,40	...1000
12	26	38	11,5	83	12	0,3	0,065	59,50	...1200
14	26	42	13,5	83	14	0,3	0,07	87,90	...1400
16	32	44	15,5	92	16	0,3	0,073	91,20	...1600
18	32	50	17,5	92	18	0,4	0,075	131,50	...1800
20	38	54	19,5	104	20	0,4	0,077	135,00	...2000

(W201)