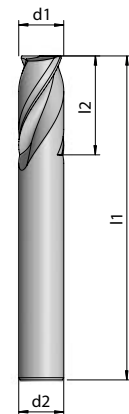
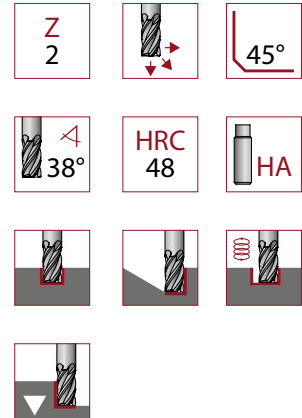


SCHAFTFRÄSER

POWERLINE | S 1000

Kurzversion				
Artikel-Nr.	d1	d2	l1	l2
10000300	3	6	57	7
10000400	4	6	57	8
10000500	5	6	57	10
10000600	6	6	57	10
10000800	8	8	63	16
10001000	10	10	72	19
10001200	12	12	83	22
10001600	16	16	92	30
10001800	18	18	104	34
10002000	20	20	104	38

Mediumversion				
Artikel-Nr.	d1	d2	l1	l2
10000301	3	6	80	7
10000401	4	6	80	8
10000501	5	6	80	10
10000601	6	6	100	10
10000801	8	8	100	16
10001001	10	10	100	19
10001201	12	12	100	22



Schulterfräsen	$a_p \times a_e = 1d \times 0,3d$
Nutfräsen	$a_p \times a_e = 1d \times 1d$



Schnittdaten für Kurzversion		Schulter	Nut	
Werkstoff	N/mm ²	v _c m/min		
P	Allg. Bau-/Einsatzstähle 1.0037 1.0570 1.0503 1.7131	< 800	150	100
	Werkzeug-/Vergütungsstähle 1.2367 1.2379 1.7225	< 1100	100	70
	Legierte/Kaltarbeitsstähle 1.2312 1.2767 1.3505 1.7707	< 1400	75	50
M	Rostfreie Stähle 1.4301 1.4305 1.4034	< 750	60	–
N	Aluminium Si-Gehalt 0,5–9% 3.1645 3.2163	–	350	300
	Aluminium Si-Gehalt 10–15% 3.2523	–	300	260
	Kupfer/Messing/Bronze 2.0321 2.1030	–	230	150
	Mittelharte/weiche Kunststoffe	–	200–300	180–250

d1	Schulter	Nut
	fz mm	
3	0,025	0,010
4	0,035	0,020
5	0,040	0,025
6	0,050	0,030
8	0,060	0,035
10	0,070	0,040
12	0,100	0,045
16	0,120	0,055
18	0,130	0,070
20	0,150	0,090