

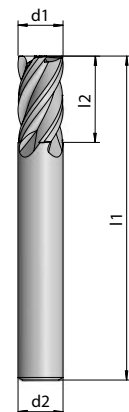
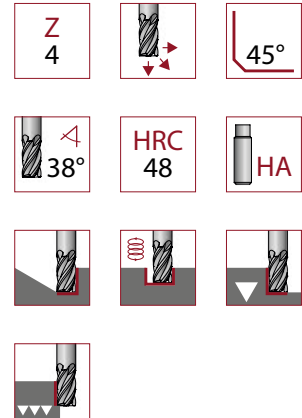
SCHAFTFRÄSER

POWERLINE | S 1020

Kurzversion				
Artikel-Nr.	d1	d2	l1	l2
10200300	3	6	57	8
10200400	4	6	57	11
10200500	5	6	57	13
10200600	6	6	57	13
10200800	8	8	63	19
10201000	10	10	72	22
10201200	12	12	83	26
10201400	14	14	83	26
10201600	16	16	92	32
10201800	18	18	104	34
10202000	20	20	104	38
10202500	25	25	125	48

Mediumversion				
Artikel-Nr.	d1	d2	l1	l2
10201001	10	10	98	40
10201201	12	12	104	48
10201601	16	16	104	48
10201801	18	18	140	72
10202001	20	20	145	80
10202501	25	25	152	75

Langversion				
Artikel-Nr.	d1	d2	l1	l2
10201802	18	18	175	108
10202002	20	20	188	120
10202502	25	25	178	100
10202503	25	25	202	125
10202504	25	25	228	150



Schulterfräsen	$a_p \times a_e = 1d \times 0,3d$
Nutfräsen	$a_p \times a_e = 0,65d \times 1d$



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	170	120
	Werkzeug-/Vergütungsstähle 1.2367 1.2379 1.7225	< 1100	130	90
	Legierte/Kaltarbeitsstähle 1.2312 1.2767 1.3505 1.7707	< 1400	90	–
M	Rostfreie Stähle 1.4301 1.4305 1.4034	< 750	100	–
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	0,007
4	0,035	0,010
5	0,040	0,015
6	0,050	0,025
8	0,060	0,030
10	0,070	0,040
12	0,100	0,060
14	0,110	0,070
16	0,120	0,090
18	0,130	0,100
20	0,150	0,110
25	0,160	0,110