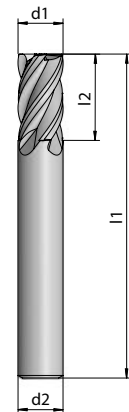
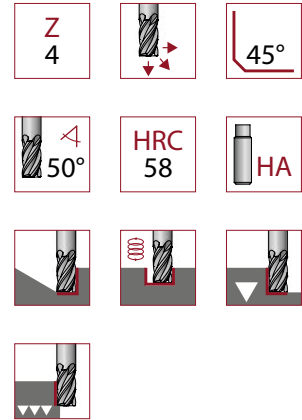


SCHAFTFRÄSER

HPC | S 1130

Kurzversion				
Artikel-Nr.	d1	d2	l1	l2
11300400	4	4	48	8
11300500	5	6	48	10
11300600	6	6	50	12
11300800	8	8	57	16
11301000	10	10	66	20
11301200	12	12	76	24
11301600	16	16	90	32
11301800	18	18	94	36
11302000	20	20	98	40
11302500	25	25	120	50



Schulterfräsen	$a_p \times a_e = 2d \times 0,05d$
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	210	150
	Werkzeug-/Vergütungsstähle 1.2367 1.2379 1.7225	< 1100	160	100
	Legierte/Kaltarbeitsstähle 1.2312 1.2767 1.3505 1.7707	< 1400	100	–
M	Rostfreie Stähle 1.4301 1.4305 1.4034	< 750	120	–
	Rostfreie Stähle 1.4435 1.4571	< 850	90	–
K	Grauguss GG25 GG40 GGG40	< 450	200	130
	Sphäroguss GGG50 GGG60 GGG70	< 650	150	100
H	Gehärteter Stahl HRC 45–50	–	60–80	50–70
	Gehärteter Stahl HRC 51–58	–	50–70	40–60

d1	Schulter	Nut
	fz mm	
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
16	0,110	0,070
18	0,120	0,090
20	0,150	0,100
25	0,160	0,110