SCHAFTFRÄSER KORDELVERZAHNT

SCHRUPPSCHLICHTFRÄSER | S 1230

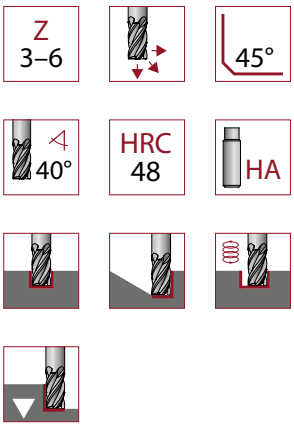
BOGERBENZ

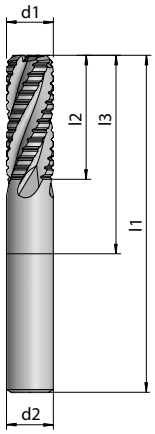
Kurzversion | Zähnezahl 3					
Artikel-Nr.	d1	d2	l1	l2	l3
12300600	6	6	57	6	14
12300800	8	8	63	8	16

Kurzversion | Zähnezahl 4					
Artikel-Nr.	d1	d2	l1	l2	l3
12301000	10	10	72	10	24

Kurzversion | Zähnezahl 5					
Artikel-Nr.	d1	d2	l1	l2	l3
12301200	12	12	80	12	30
12301400	14	14	83	14	32
12301600	16	16	105	16	32
12301800	18	18	108	18	36

Kurzversion | Zähnezahl 6					
Artikel-Nr.	d1	d2	l1	l2	l3
12302000	20	20	109	20	40





Schulterfräsen	a_p x a_e = 1d x 0,4d
Nutfräsen	a_p x a_e = 0,65d x 1d

Schnittdaten für Kurzversion			Schulter	Nut
Werkstoff		N/mm²	v_c m/min	
P	Werkzeug-/Vergütungsstähle 1.2367 | 1.2379 | 1.7225	< 1100	130	90
	Legierte/Kaltarbeitsstähle 1.2312 | 1.2767 | 1.3505 | 1.7707	< 1400	80	–
	Stahlguss 1.0619 | 1.0446	–	130–170	110–140
M	Rostfreie Stähle 1.4301 | 1.4305 | 1.4034	< 750	70-100	50-85
	Rostfreie Stähle 1.4435 | 1.4571	< 850	70-100	50-85
S	Titanlegierungen 3.7164 | 3.7165	–	50	35
	Nickellegierungen Inconel 713	–	50	35
H	Gehärteter Stahl HRC 45–50	–	150	–
	Gehärteter Stahl HRC 51–58	–	120	–
	Gehärteter Stahl HRC 59–65	–	80	–

	Schulter	Nut
d1	fz mm	
6	0,050	0,035
8	0,060	0,040
10	0,080	0,055
12	0,090	0,065
14	0,100	0,080
16	0,120	0,090
18	0,140	0,100
20	0,150	0,110