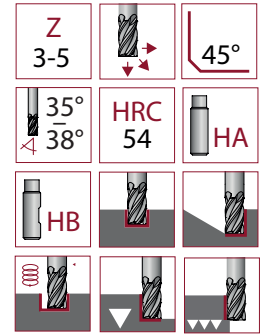
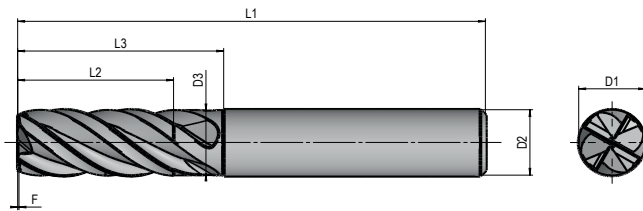


# SCHAFTFRÄSER

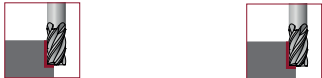
## SC CW90



### SC CW90

Artikel	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	F	Z <sub>eff</sub>	Zentrum-schnitt	Ik	Schaft-form	Kg
22T.0613.001	6	6	5,7	58	13	22	0,20x45°	4	ja	nein	HA	0,02
22T.0613.002	6	6	5,7	58	13	22	0,20x45°	4	ja	nein	HB	0,02
22T.0819.001	8	8	7,7	64	19	28	0,20x45°	4	ja	nein	HA	0,04
22T.0819.002	8	8	7,7	64	19	28	0,20x45°	4	ja	nein	HB	0,04
22T.1024.001	10	10	9,7	73	24	33	0,20x45°	4	ja	nein	HA	0,07
22T.1024.002	10	10	9,7	73	24	33	0,20x45°	4	ja	nein	HB	0,07
22T.1228.001	12	12	11,6	84	28	38	0,25x45°	4	ja	nein	HA	0,12
22T.1228.002	12	12	11,6	84	28	38	0,25x45°	4	ja	nein	HB	0,12
22T.1429.001	14	14	13,6	84	29	38	0,25x45°	4	ja	nein	HA	0,17
22T.1429.002	14	14	13,6	84	29	38	0,25x45°	4	ja	nein	HB	0,17
22T.1635.001	16	16	15,5	93	35	44	0,30x45°	4	ja	nein	HA	0,24
22T.1635.002	16	16	15,5	93	35	44	0,30x45°	4	ja	nein	HB	0,24

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



Schnittdaten		Schulter	
Werkstoff	N/mm <sup>2</sup>	v <sub>c</sub> m/min	
<b>M</b> Rostfreie Stähle 1.4301   1.4305   1.4034	< 750	100	
	< 850	75	
<b>S</b> Titanlegierungen 3.7164   3.7165	–	50	
	–	50	
<b>H</b> Gehärteter Stahl HRC 45–50	–	60-80	
	–	50-70	

Schulter	
d1	fz mm
6	0,035
8	0,040
10	0,050
12	0,060
14	0,070
16	0,100