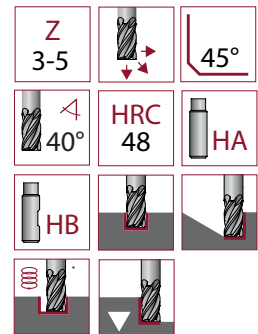
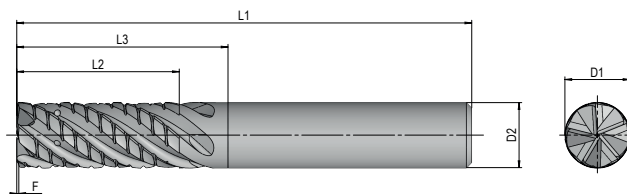


SCHAFTFRÄSER KORDELVERZAHNT

SC UW90



SC UW90

Artikel	D ₁	D ₂	L ₁	L ₂	L ₃	F	Z _{eff}	Zentrum-schnitt	lk	Schaft-form	Kg
22W.0614.001	6	6	58	14	22	0,20x45°	3	ja	ja	HA	0,02
22W.0614.002	6	6	58	14	22	0,20x45°	3	ja	ja	HB	0,02
22W.0816.001	8	8	64	16	28	0,20x45°	3	ja	ja	HA	0,04
22W.0816.002	8	8	64	16	28	0,20x45°	3	ja	ja	HB	0,04
22W.1024.001	10	10	73	24	33	0,20x45°	4	ja	ja	HA	0,07
22W.1024.002	10	10	73	24	33	0,20x45°	4	ja	ja	HB	0,07
22W.1230.001	12	12	84	30	38	0,25x45°	5	ja	ja	HA	0,12
22W.1230.002	12	12	84	30	38	0,25x45°	5	ja	ja	HB	0,12
22W.1432.001	14	14	84	32	38	0,25x45°	5	ja	ja	HA	0,17
22W.1432.002	14	14	84	32	38	0,25x45°	5	ja	ja	HB	0,17
22W.1632.001	16	16	93	32	45	0,30x45°	5	ja	ja	HA	0,24
22W.1632.002	16	16	93	32	45	0,30x45°	5	ja	ja	HB	0,24
22W.1836.001	18	18	93	36	45	0,40x45°	5	ja	ja	HA	0,30
22W.1836.002	18	18	93	36	45	0,40x45°	5	ja	ja	HB	0,30

Schulterfräsen

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



Schnittdaten			Schulter	
Werkstoff		N/mm ²	v _c m/min	
M	Rostfreie Stähle 1.4301 1.4305 1.4034	< 750	120-140	
	Rostfreie Stähle 1.4435 1.4571	< 850	80-120	
S	Titanlegierungen 3.7164 3.7165	–	50	
	Nickellegierungen	–	50	
H	Gehärteter Stahl HRC 45–50	–	250	
	Gehärteter Stahl HRC 51–58	–	210	
	Gehärteter Stahl HRC 59–65	–	170	

Schulter	
d1	fz mm
6	0,050
8	0,060
10	0,080
12	0,090
14	0,100
16	0,120
18	0,140