

PFERD HM-FRÄSSTIFT RUNDKEGELFORM 10X20 MM KEL1020/6Z3PLUS



70.45 CHF exkl. MwSt

SKU: 21125026

Leistungsmerkmale / Vorteile: Zahnung 3 PLUS ist kreuzverzahnt und eignet sich besonders gut zur Zerspanung von Gusseisen, Stahl, Edelstahl (INOX), Nickelbasis- und Titanlegierungen. Sie zeichnet sich durch einen hohen Materialabtrag aus. Hartmetallfrässtifte für universelle Anwendungen eignen sich zur Fein- und Grobzerspanung auf den wichtigsten industriell verwendeten Werkstoffen. Sie bieten eine gute Zerspanungsleistung und können werkstoffübergreifend eingesetzt werden. Rundkegelförmiger Frässtift mit runder Kuppe nach DIN 8032 und Verzahnung nach DIN 8033. Gute Zerspanungsleistung durch optimale Abstimmung von Hartmetall, Geometrie und Zahnung. Hohe Standzeit. Dank exaktem Rundlauf ist schlagfreies Arbeiten ohne Rattermarken möglich. Somit wird der Verschleiß von Werkzeug und Werkzeugantrieb deutlich reduziert. Hohe Oberflächengüte. Wenn der kleinste Bereich des Frässtiftdurchmessers zum Einsatz kommt, kann die empfohlene Drehzahl entsprechend erhöht werden. Für den wirtschaftlichen Einsatz von Frässtiften wird im oberen Drehzahl-

/Schnittgeschwindigkeitsbereich gearbeitet. Setzen Sie Frässtifte mit einem Schaftdurchmesser von 6 mm auf Antrieben mit einer Leistung ab 300 Watt ein.

Nutzung / Einsatzgebiet:

Bearbeitbare Werkstoffe Aluminiumlegierungen hart Edelstahl (INOX) Einsatzstähle Gehärtete, vergütete Stähle über 1.200 N/mm² (< 38 HRC) Grau-/Sphäroguss (GG/GJL, GGG/GJS) Gusseisen Hochwarmfeste Werkstoffe Kobaltbasislegierungen Nickelbasislegierungen (z. B. Inconell und Hasteloy) Schwarzer Temperguss (GTS, GJMB) Stahl Stahlguss Stähle bis 1.200 N/mm² (< 38 HRC) Stähle bis 700 N/mm² (< 220 HB) Stähle über 700 N/mm² (> 220 HB) Temperguss Weisser Temperguss (GTW, GJMW) Werkzeugstähle **Bearbeitungsaufgaben**

Ausfräsen Egalisieren Entgraten Erzeugen von Durchbrüchen Flächenbearbeitung Fräsen Schweißnahtbearbeitung **Antriebsarten** Antriebsspindel Biegwellenantrieb Geradschleifer Roboter Stationäre Maschinen Werkzeugmaschine **Technische Daten:** Eckenausführung Radius 2.9 mm Länge, Gesamt 60 mm Länge, verzahnt 20 mm RPM bis, Stähle bis 1.200 N/mm² 19000 RPM RPM bis, gehärtete vergütete Stähle über 1.200 N/mm² 11000 RPM RPM bis, graues Gusseisen, weißes Gusseisen 19000 RPM RPM bis, hochwarmfeste Werkstoffe 14000 RPM RPM bis, rost- und säurebeständige Stähle 11000 RPM RPM von, Stähle bis 1.200 N/mm² 14000 RPM RPM von, gehärtete vergütete Stähle über 1.200 N/mm² 8000 RPM RPM von, graues Gusseisen, weißes Gusseisen 14000 RPM RPM von, hochwarmfeste Werkstoffe 8000 RPM RPM von, rost- und säurebeständige Stähle 8000 RPM Winkel 14 ° Zahnung 3 PLUS Ø Außen 10 mm Ø Schaft 6 mm