

PFERD HM-FRÄSSTIFT SPITZKEGELFORM 6X18 MM SKM0618/6Z3PLUS



42.80 CHF exkl. MwSt

SKU: 21115026

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. Spitzkegelförmiger Frässtift nach DIN 8032 mit Verzahnung nach DIN 8033, Spitze abgeflacht. 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:** Länge, Gesamt 55 mm

Länge, verzahnt 18 mm RPM bis, Stähle bis 1.200 N/mm² 32000 RPM RPM bis, gehärtete

vergütete Stähle über 1.200 N/mm² 19000 RPM RPM bis, graues Gusseisen, weißes Gusseisen

32000 RPM RPM bis, hochwarmfeste Werkstoffe 24000 RPM RPM bis, rost- und säurebeständige

Stähle 19000 RPM RPM von, Stähle bis 1.200 N/mm² 24000 RPM RPM von, gehärtete vergütete

Stähle über 1.200 N/mm² 13000 RPM RPM von, graues Gusseisen, weißes Gusseisen 24000 RPM

RPM von, hochwarmfeste Werkstoffe 13000 RPM RPM von, rost- und säurebeständige Stähle

13000 RPM Winkel 18 ° Zahnung 3 PLUS Ø Außen 6 mm Ø Schaft 6 mm