

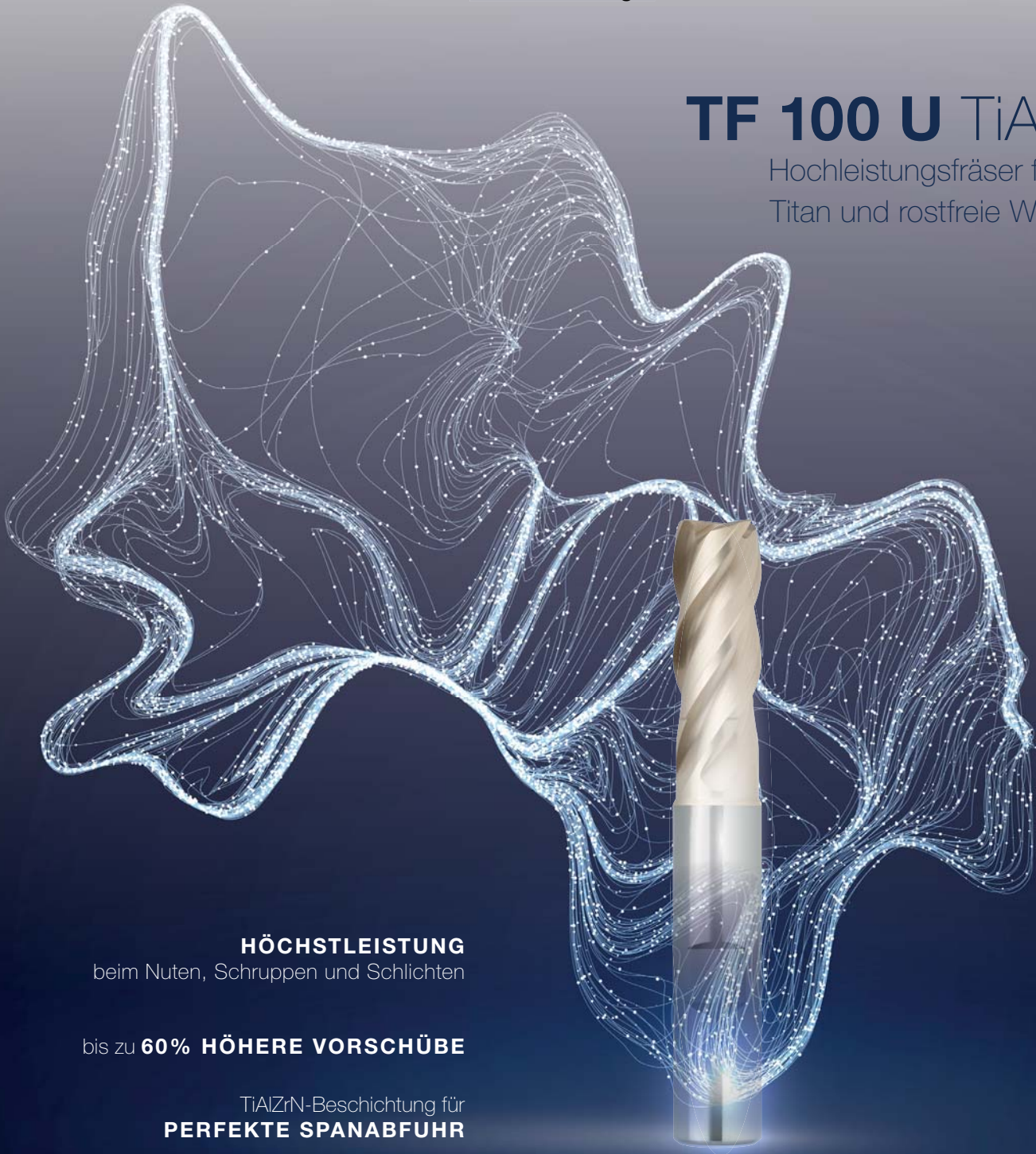


HARTNER

Precision Cutting Tools

TF 100 U TiAlZrN

Hochleistungsfräser für Stahl,
Titan und rostfreie Werkstoffe



HÖCHSTLEISTUNG

beim Nuten, Schruppen und Schlichten

bis zu **60% HÖHERE VORSCHÜBE**

TiAlZrN-Beschichtung für
PERFEKTE SPANABFUHR



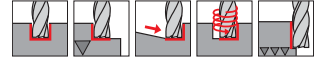
TiAlZrN-BESCHICHTUNG

Die TiAlZrN-Beschichtung von Hartner setzt auf eine bewährte TiN- und TiAlN-Mehrlagenstruktur, kombiniert mit einer auf ZrN-basierenden Deckschicht. Die Mehrlagenstruktur garantiert gute Werte bei Härte und Zähigkeit, wodurch der mechanische Verschleiß begrenzt werden kann. Die Deckschicht minimiert chemische Reaktionen zwischen der Beschichtung und dem zu bearbeitenden Material, wodurch die Bildung von Aufbauschneiden und das Ankleben des Werkstoffes an der Schneide weitestgehend unterbunden werden.

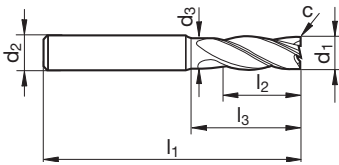
Artikel-Nr. 84981



P	M	K	N	S	H
•	•			•	



Zentrumschnitt • mit Halsfreischliff • für Materialien bis 48 HRC



d1 h10 mm	d2 h6 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	c mm x 45°	Z	Code-Nr.
6,000	6,000	57,00	13,00	20,00	0,15	4	6,000
8,000	8,000	63,00	19,00	26,00	0,15	4	8,000
10,000	10,000	72,00	22,00	30,00	0,20	4	10,000
12,000	12,000	83,00	26,00	36,00	0,20	4	12,000
16,000	16,000	92,00	32,00	42,00	0,35	4	16,000
20,000	20,000	104,00	38,00	52,00	0,45	4	20,000

	Härte	Schnitttiefe a_p	Schnittbreite a_e	Schnittgeschw. v_c	fz (mm/z) bei Nenn-Ø						
					3	6	8	10	12	16	20
P	≤ 850 N/mm ²	2 x d	0,3 x d	200	0,02	0,04	0,055	0,07	0,085	0,1	0,12
M	≤ 750 N/mm ²	2 x d	0,3 x d	140	0,018	0,035	0,045	0,06	0,07	0,09	0,1
	≥ 750 N/mm ²	2 x d	0,3 x d	120	0,016	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,095
S	≤ 1300 N/mm ²	2 x d	0,2 x d	130	0,02	0,03	0,04	0,06	0,07	0,08	0,09

Für optimale Spanabfuhr und hohen Standweg wird ein Spannfutter mit Peripheriekühlung empfohlen.