

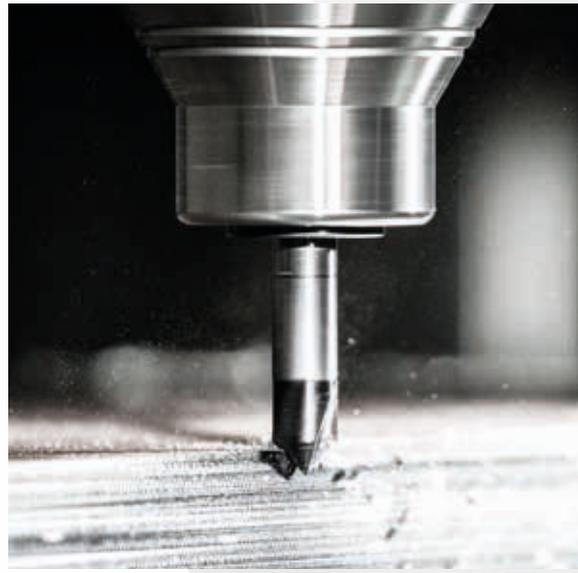


HARTNER

Precision Cutting Tools

FASFRÄSER

AUS VOLLHARTMETALL



60°



90°



120°



+ Anfasen, Entgraten, Konturarbeiten



HARTNER

Precision Cutting Tools

VHM-FASFRÄSER

ANWENDUNGSGEBIET

- ▼ Anfassen, Entgraten sowie für Konturarbeiten
- ▼ Universell einsetzbar für allgemeine Stähle und hochfeste Werkstoffe sowie für Aluminium, Aluminium-Legierungen und andere NE-Metalle

EIGENSCHAFTEN

- ▼ Vollhartmetall Ultrafeinstkorn
- ▼ verschleißfeste TiAlN-Beschichtung
- ▼ radial hinterschliften
- ▼ Werksnorm
- ▼ HA- und HB-Schaft nach DIN 6535
- ▼ geradenutet

Artikel-Nr.				84921		84922		84923		84924		84925		84926	
				60°				90°				120°			
d1 (js9)	d2 (h6)	l1	Z	l2	Verfügbarkeit		l2	Verfügbarkeit		l2	Verfügbarkeit				
mm	mm	mm		mm			mm			mm					
4,000	4,000	50,00	4	3,50	•		2,00	•		1,20	•				
6,000	6,000	57,00	4	5,20	•	•	3,00	•	•	1,80	•	•			
8,000	8,000	63,00	4	7,00	•	•	4,00	•	•	2,40	•	•			
10,000	10,000	72,00	4	8,70	•	•	5,00	•	•	2,90	•	•			
12,000	12,000	83,00	4	10,40	•	•	6,00	•	•	3,50	•	•			

SCHNITTWERTE

Material/ISO Werkstoff		Härte	Schnittgeschwindigkeit* (vc)	fz (mm/min)				
				4	6	8	10	12
P	Bau- und Automatenstähle, unlegierte Vergütungs- und Einsatzstähle	bis 850 N/mm²	130	0,013	0,025	0,032	0,042	0,049
	Automatenstähle, unlegierte Einsatzstähle, Nitrierstähle	850 - 1200 N/mm²	120	0,013	0,025	0,032	0,042	0,049
	Legierte Vergütungsstähle, Werkzeug- und Schnellarbeitsstähle	850 - 1400 N/mm²	90	0,011	0,021	0,028	0,039	0,046
M	Rostfreier-Stahl - einfach zerspanbar	bis 750 N/mm²	80	0,009	0,018	0,024	0,030	0,036
	Rostfreier-Stahl - mittelschwer zerspanbar	bis 750 N/mm²	60	0,009	0,015	0,021	0,027	0,030
	Rostfreier-Stahl - schwer zerspanbar	über 750 N/mm²	50	0,007	0,015	0,018	0,024	0,027
K	Gusseisen, Grauguss, Temperguss und Kugelgraphitguss	bis 240 HB 30	120	0,012	0,024	0,030	0,039	0,048
	Gusseisen, Grauguss, Temperguss und Kugelgraphitguss	über 240 HB 30	100	0,010	0,018	0,024	0,033	0,039
N	Aluminium, Alu-Knetlegierungen, Alulegierungen	bis 3% Si	300	0,014	0,028	0,035	0,046	0,056
	Aluminium-Gusslegierungen	über 3% Si	150	0,011	0,021	0,028	0,039	0,046

HARTNER GMBH

Postfach 10 04 25 | 72425 Albstadt | Deutschland
 Telefon +49 74 31 125-0 | Fax +49 74 31 125-21 547

www.hartner.de

* Schnittgeschwindigkeit am effektiven Schneiden-durchmesser berechnen!

