PKD-Eckschaftfräser

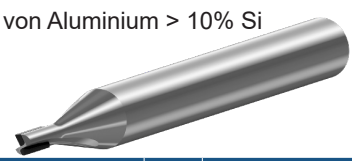
KL-MASTERS
High-Performance Werkzeuge

KÜHLUNG		PKD	EINSATZGEBIET
TOLERANZ	h7	Werksnorm, Z1-2	AUSFÜHRUNG
SCHNEIDSTOFF	Polykristalliner Diamant (PKD)		ANWENDUNG
SPEZIFIKATION	• Eckenradius • HA-Schaftform	• Diamantbestückte Schaftfräser • Ideal zum Hochgeschwindigkeitsfräsen	*In Zusammenarbeit mit:* Diamond Tooling Systems

NE-Werkstoffe											
Alu-Knetleg.	< 10% Si	> 10% Si	Magnesium	Kupfer	Messing	Grafit	GFK/CFK	PEEK	Acryl	Kunststoffe	Keramik
150-6000 m/min	150-4000 m/min	150-2000 m/min	150-6000 m/min	150-5000 m/min	150-4000 m/min	150-3000 m/min	150-3000 m/min	150-2000 m/min	150-1800 m/min	150-4000 m/min	75-300 m/min

Produktbeschreibung:

- Unterschiedliche Eckenradien verfügbar
- Verschiedene Ausführung standardmäßig erhältlich
- Schnittgeschwindigkeiten bis zu 6000 m/min möglich
- Extrem scharfe Schneidreihen
- Speziell für das Hochgeschwindigkeitsfräsen entwickelt
- Sehr gut geeignet für die Bearbeitung von Aluminium > 10% Si



Artikel-Code FS1050-4	Nenn-Ø mm	Schaft-Ø mm	Schneide mm	Halsfreischliff mm	Eckenradius mm	Gesamtlänge mm	Z	
FS1050-4009	1,0	4,0	3,0	4,0	0,050	38	1	0,007-0,05
FS1050-4010	1,0	4,0	3,0	4,0	0,050	50	1	0,007-0,05
FS1050-4019	1,5	4,0	3,0	4,0	0,050	38	2	0,007-0,05
FS1050-4020	1,5	4,0	3,0	4,0	0,050	50	2	0,007-0,05
FS1050-4029	2,0	4,0	3,0	6,0	0,050	38	2	0,007-0,05
FS1050-4030	2,0	4,0	3,0	5,0	0,100	50	2	0,007-0,05
FS1050-4040	2,0	4,0	3,0	8,0	0,100	50	2	0,007-0,05
FS1050-4049	2,5	4,0	4,0	6,0	0,100	38	2	0,007-0,05
FS1050-4050	2,5	4,0	4,0	6,0	0,100	50	2	0,007-0,05
FS1050-4060	2,5	4,0	4,0	10,0	0,100	50	2	0,007-0,05
FS1050-4070	3,0	6,0	5,0	8,0	0,100	50	2	0,007-0,05
FS1050-4071	3,0	6,0	5,0	8,0	0,200	50	2	0,007-0,05
FS1050-4072	3,0	6,0	5,0	8,0	0,500	50	2	0,007-0,05
FS1050-4080	3,0	6,0	5,0	12,0	0,100	60	2	0,007-0,05
FS1050-4090	4,0	6,0	5,0	10,0	0,100	60	2	0,02-0,15
FS1050-4091	4,0	6,0	5,0	10,0	0,300	60	2	0,02-0,15
FS1050-4092	4,0	6,0	5,0	10,0	0,500	60	2	0,02-0,15
FS1050-4100	4,0	6,0	5,0	16,0	0,100	65	2	0,02-0,15
FS1050-4110	5,0	6,0	6,0	12,0	0,200	60	2	0,02-0,15
FS1050-4111	5,0	6,0	6,0	12,0	0,500	60	2	0,02-0,15
FS1050-4120	5,0	6,0	6,0	16,0	0,200	70	2	0,02-0,15
FS1050-4130	5,0	6,0	6,0	25,0	0,200	80	2	0,02-0,15
FS1050-4140	6,0	6,0	6,0	15,0	0,200	65	2	0,02-0,15
FS1050-4141	6,0	6,0	6,0	15,0	0,500	65	2	0,02-0,15

PKD-Eckschaftfräser

KL-MASTERS
High-Performance Werkzeuge

KÜHLUNG		PKD	EINSATZGEBIET
TOLERANZ	h7	Werksnorm, Z1-2	AUSFÜHRUNG
SCHNEIDSTOFF	Polykristalliner Diamant (PKD)		ANWENDUNG
SPEZIFIKATION	• Eckenradius • HA-Schaftform	• Diamantbestückte Schaftfräser • Ideal zum Hochgeschwindigkeitsfräsen	*In Zusammenarbeit mit:* Diamond Tooling Systems

NE-Werkstoffe											
Alu-Knetleg.	< 10% Si	> 10% Si	Magnesium	Kupfer	Messing	Grafit	GFK/CFK	PEEK	Acryl	Kunststoffe	Keramik
150-6000 m/min	150-4000 m/min	150-2000 m/min	150-6000 m/min	150-5000 m/min	150-4000 m/min	150-3000 m/min	150-3000 m/min	150-2000 m/min	150-1800 m/min	150-4000 m/min	75-300 m/min

Artikel-Code FS1050-4	Nenn-Ø mm	Schaft-Ø mm	Schneide mm	Halsfreischliff mm	Eckenradius mm	Gesamtlänge mm	Z	
FS1050-4142	6,0	6,0	6,0	15,0	1,000	65	2	0,02-0,15
FS1050-4150	6,0	6,0	8,0	20,0	0,200	75	2	0,02-0,15
FS1050-4160	6,0	6,0	10,0	30,0	0,200	85	2	0,02-0,15
FS1050-4170	8,0	8,0	8,0	20,0	0,300	70	2	0,02-0,20
FS1050-4171	8,0	8,0	8,0	20,0	0,500	70	2	0,02-0,20
FS1050-4172	8,0	8,0	8,0	20,0	1,000	70	2	0,02-0,20
FS1050-4180	8,0	8,0	16,0	40,0	0,300	85	2	0,02-0,20
FS1050-4189	10,0	10,0	8,0	25,0	0,300	75	2	0,02-0,20
FS1050-4190	10,0	10,0	8,0	25,0	0,500	75	2	0,02-0,20
FS1050-4191	10,0	10,0	8,0	25,0	1,000	75	2	0,02-0,20
FS1050-4192	10,0	10,0	16,0	50,0	0,300	105	2	0,02-0,20
FS1050-4193	10,0	10,0	16,0	50,0	0,500	105	2	0,02-0,20
FS1050-4200	10,0	10,0	16,0	50,0	1,000	105	2	0,02-0,20
FS1050-4210	12,0	12,0	8,0	30,0	0,500	80	2	0,04-0,30
FS1050-4211	12,0	12,0	8,0	30,0	1,000	80	2	0,04-0,30
FS1050-4212	12,0	12,0	16,0	60,0	0,500	105	2	0,04-0,30
FS1050-4220	12,0	12,0	16,0	60,0	1,000	105	2	0,04-0,30
FS1050-4229	16,0	16,0	20,0	30,0	0,500	105	2	0,04-0,30
FS1050-4230	16,0	16,0	20,0	30,0	1,000	105	2	0,04-0,30
FS1050-4240	20,0	20,0	20,0	30,0	1,000	105	2	0,04-0,30