



PKD-Radius-Schaftfräser

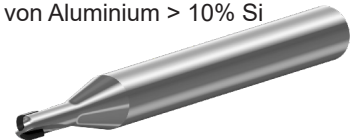


KÜHLUNG		PKD	EINSATZGEBIET
TOLERANZ	h7	Werksnorm, Z1-2	AUSFÜHRUNG
SCHNEIDSTOFF	Polykristalliner Diamant (PKD)		ANWENDUNG
SPEZIFIKATION	<ul style="list-style-type: none"> • Vollradius • HA-Schaftform 	<ul style="list-style-type: none"> • Diamantbestückte Schaftfräser • Ideal zum Hochgeschwindigkeitsfräsen 	<i>In Zusammenarbeit mit:</i> 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 Radien 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 FS1050-5	Nenn-Ø mm	Schaft-Ø mm	Schneide mm	Halsfreischliff mm	Radius mm	Gesamtlänge mm	Z	
FS1050-5009	1,0	3,0	1,0	4,0	0,50	38	1	0,007-0,05
FS1050-5010	1,0	4,0	3,0	4,0	0,50	50	1	0,007-0,05
FS1050-5019	1,5	3,0	2,0	5,0	0,75	32	2	0,007-0,05
FS1050-5020	1,5	4,0	3,0	5,0	0,75	50	2	0,007-0,05
FS1050-5028	2,0	3,0	3,0	5,0	1,00	32	2	0,007-0,05
FS1050-5029	2,0	3,0	3,0	8,0	1,00	32	2	0,007-0,05
FS1050-5030	2,0	4,0	3,0	5,0	1,00	50	2	0,007-0,05
FS1050-5040	2,0	4,0	3,0	8,0	1,00	50	2	0,007-0,05
FS1050-5048	2,5	3,0	3,0	6,0	1,25	32	2	0,007-0,05
FS1050-5049	2,5	3,0	3,0	10,0	1,25	32	2	0,007-0,05
FS1050-5050	2,5	4,0	3,0	6,0	1,25	50	2	0,007-0,05
FS1050-5060	2,5	4,0	3,0	10,0	1,25	50	2	0,007-0,05
FS1050-5068	3,0	3,0	4,0	6,0	1,50	32	2	0,007-0,05
FS1050-5069	3,0	3,0	4,0	9,0	1,50	32	2	0,007-0,05
FS1050-5070	3,0	6,0	5,0	8,0	1,50	50	2	0,007-0,05
FS1050-5080	3,0	6,0	5,0	12,0	1,5	60	2	0,007-0,05
FS1050-5088	4,0	4,0	5,0	7,0	2,0	38	2	0,02-0,15
FS1050-5089	4,0	4,0	5,0	10,0	2,0	38	2	0,02-0,15
FS1050-5090	4,0	6,0	5,0	10,0	2,0	60	2	0,02-0,15
FS1050-5100	4,0	6,0	5,0	16,0	2,0	65	2	0,02-0,15
FS1050-5108	5,0	6,0	6,0	12,0	2,5	50	2	0,02-0,15
FS1050-5109	5,0	6,0	6,0	16,0	2,5	50	2	0,02-0,15
FS1050-5110	5,0	6,0	6,0	12,0	2,5	50	2	0,02-0,15
FS1050-5120	5,0	6,0	6,0	16,0	2,5	70	2	0,02-0,15





PKD-Radius-Schaftfräser



KÜHLUNG		EINSATZGEBIET
TOLERANZ	h7	AUSFÜHRUNG
SCHNEIDSTOFF	Polykristalliner Diamant (PKD)	ANWENDUNG
SPEZIFIKATION	<ul style="list-style-type: none"> • Vollradius • HA-Schaftform 	<p>PKD</p> <p>Werksnorm, Z1-2</p> <p></p> <p><i>In Zusammenarbeit mit:</i></p> <p> Diamond Tooling Systems</p>

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 FS1050-5	Nenn-Ø mm	Schaft-Ø mm	Schneide mm	Halsfreischliff mm	Radius mm	Gesamtlänge mm	Z	
FS1050-5128	6,0	6,0	6,0	15,0	3,0	50	2	0,02-0,15
FS1050-5129	6,0	6,0	6,0	20,0	3,0	50	2	0,02-0,15
FS1050-5130	6,0	6,0	6,0	15,0	3,0	65	2	0,02-0,15
FS1050-5140	6,0	6,0	6,0	20,0	3,0	75	2	0,02-0,15
FS1050-5149	8,0	8,0	8,0	20,0	4,0	63	2	0,02-0,20
FS1050-5150	8,0	8,0	8,0	20,0	4,0	70	2	0,02-0,20
FS1050-5160	8,0	8,0	8,0	40,0	4,0	85	2	0,02-0,20
FS1050-5170	10,0	10,0	10,0	25,0	5,0	75	2	0,02-0,20
FS1050-5180	10,0	10,0	10,0	40,0	5,0	90	2	0,02-0,20
FS1050-5190	12,0	12,0	12,0	30,0	6,0	85	2	0,04-0,30
FS1050-5200	12,0	12,0	1200	45,0	6,0	100	2	0,04-0,30

