HPC-Fräser Z4, 2xD

- Datenblatt -

FightMax Steel

KÜHLUNG		HPC	**EINSATZGEBIET**
TOLERANZ	h6	Werksnorm, Z4 2xD	**AUSFÜHRUNG**
BESCHICHTUNG	VAROCON PLUS		**ANWENDUNG**
SPEZIFIKATION	• Eckenfase • HA/HB-Schaftform	• 35°/38° Spiral-Winkel • Ungleichgeteilte Schneidreihen	*In Zusammenarbeit mit:* InovaTools® GERMAN TOOLS GROUP

Stahl					Guss		
Allg. Stähle < 500 N/mm	Allg. Stähle < 700 N/mm	Vergütungsstähle < 850 N/mm	Vergütungsstähle < 1.000 N/mm	Vergütungstähle < 1.400 N/mm	Gusseisen < 180 HB	Temperguss	Gusseisen mit Kugelgraphit
195-275 m/min	190-270 m/min	185-260 m/min	180-250 m/min	125-180 m/min	170-220 m/min	140-200 m/min	125-180 m/min

Produktbeschreibung:

1st CHOICE HP

- HPC-Ausführung mit Ungleichteilung
- Variable Spiralsteigung für eine hohe Laufruhe
- Zum Schruppen und Schlichten, bis zu 1xD ins Volle
- Bis zu 45° Helix-Interpolation möglich
- Für extreme Zerspanungsraten entwickelt
- ***INOVATOOLS 1st Choice für die Bearbeitung von Stahl und Guss***

Artikel-Code 233		Nenn-Ø mm	Schaft-Ø mm	Schneide mm	Freischliff mm	Eckenfase mm	Gesamtlänge mm	Z		
HA-Schaft	HB-Schaft								ae=1xD ap=1xD	ae=0.3xD ap=1xD
233.030.00	233.030.10	3,0	6,0	8	18	0,06	57	4	0,015	0,018
233.040.00	233.040.10	4,0	6,0	11	21	0,08	57	4	0,018	0,022
233.050.00	233.050.10	5,0	6,0	13	21	0,10	57	4	0,023	0,027
233.060.00	233.060.10	6,0	6,0	13	21	0,13	57	4	0,027	0,032
233.080.00	233.080.10	8,0	8,0	19	27	0,15	63	4	0,034	0,040
233.100.00	233.100.10	10,0	10,0	22	32	0,20	72	4	0,042	0,050
233.120.00	233.120.10	12,0	12,0	26	38	0,25	83	4	0,055	0,060
233.160.00	233.160.10	16,0	16,0	32	44	0,35	92	4	0,070	0,083
233.200.00	233.200.10	20,0	20,0	38	54	0,40	104	4	0,084	0,100

KL-Tooling GmbH & Co. KG
Am Brand 6
90602 Seligenporten

+49 (0) 9180 939 15 0
+49 (0) 9180 939 15 20

Geschäftsführer:
Norbert Kühlwein, Stefan Lichtenauer

Handelsregister: HRA 17473 Nürnberg
USt.-ID-Nr.: DE 303 865 914
Steuernummer: 235/165/50007

www.kl-tooling.bayern
www.shop.kl-tooling.bayern