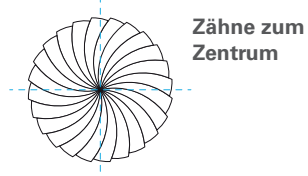
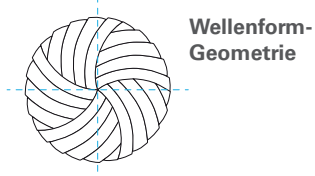


HM-Fräser

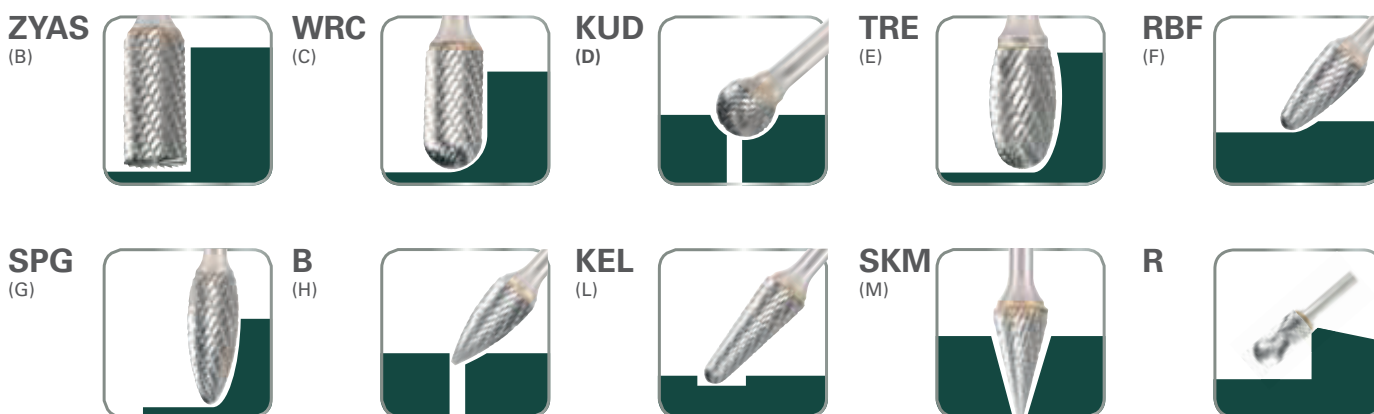
- Hartmetallkopf aus hochwertigstem Hartmetall mit Cobaltanteil
- Speziell gehärteter Stahl-Schaft
- Spezielles Kupfer-Löt-Material für die sichere Verbindung
- 100% Kontrolle der Lötstelle

Design Wellenform



HM-Fräser mit einer Rundstirnverzahnung werden mit einer Wellengeometrie produziert; dadurch ergibt sich eine verbesserte Schnittfreudigkeit am Werkzeugende.

Formen und Anwendungen auf einen Blick



Empfehlung Schnittgeschwindigkeiten für unterschiedliche Werkstoffgruppen:

Werkstoffgruppen		Verzahnung	Schnittgeschwindigkeit
Stahl- und Gusswerkstoffe	ungehärtete, nicht vergütete Stähle bis 1.200 N/mm ² (< 35 HRC)	Baustähle Kohlenstoffstähle Werkzeugstähle unlegierte Stähle Einsatzstähle Stahlguss	Kreuzverzahnung MX 450 - 600 m/min
	gehärtete, vergütete Stähle über 1.200 N/mm ² (> 35 HRC)	Werkzeugstähle Vergütungsstähle legierte Stähle Stahlguss	Kreuzverzahnung MX 250 - 350 m/min
Edelstähle	rost- und säurebeständige Stähle	austenitische und ferritische Edelstähle	Kreuzverzahnung MX 250 - 350 m/min
NE-Metalle	weiche NE-Metalle	Aluminium Messing Kupfer Zink	Aluminiumverzahnung ALU 600 - 900 m/min
	hochwarmfeste Werkstoffe	Nickelbasislegierungen Ni-Co-Legierungen	Kreuzverzahnung MX 300 - 450 m/min
Gusseisenwerkstoffe		Grauguss Sphäroguss	Kreuzverzahnung MX 450 - 600 m/min

Beispiel: Werkstoffgruppe: Edelstahl
 Zahnung: Kreuz / MX Schnittgeschwindigkeit: 250 - 350 m/min
 Frässtiftkopf-Ø 8 mm **Empfohlener Drehzahlbereich: 10.000 - 14.000 /min**

Empfohlener Drehzahlbereich:

Kopf-Ø (mm)	Schnittgeschwindigkeiten (m/min)					
	250	300	350	450	600	900
	Drehzahlen (min-1)					
6	13.000	16.000	19.000	24.000	32.000	
8	10.000	12.000	14.000	18.000	24.000	
9,6	8.000	10.000	12.000	15.000	20.000	
12,7	6.000	7.500	9.000	11.000	15.000	23.000