

Schaftausführung HB

D mm	L1 mm	L2 mm	L mm	D3 mm	D1 mm	F x 45° mm	Z	Vorschub fz Aluminium < 8 % Si mm/Z	Vorschub fz Aluminium < 8 % Si mm/Z	ohne Innenkühlung Artikel-Nr.	€	mit Innenkühlung Artikel-Nr.	€
16	25	92	150	15,7	16	0,2	3	0,065	0,09	249008 0160	261,-	249009 0160	289,-
20	32	100	150	19,5	20	0,2	3	0,085	0,12	249008 0200	370,-	249009 0200	400,-
2169											2169		

ATORN Schaftfräser HPC Ultra-N PRO



- mit Freistellung
- 3 Schneiden mit Kantenfase
- ungleicher Spiralwinkel 43° / 47°
- für NE-Werkstoffe
- Schneidstoff VHM mit DLC-sp3-Beschichtung
- mit Polierschliff in den Spankammern
- großer Spanraum für ungehinderten Spanablauf

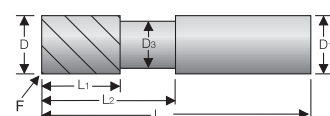
Einsatz	● sehr gut geeignet	Stahl			INOX		Guss	Titan-	Super-Leg. Fe/NiCo-Basis	Aluminium		Kupfer	Graphit	gehärteter Stahl				
	○ gut geeignet	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./martens.	austenitisch	duplex	GG/GTS	GGG	< 30 HRc	≥ 30 HRc	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Cu-Leg.	GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc
												425	200	190				

Schnittgeschwindigkeit Vc m/min. Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

Schaftausführung HA

D mm	L1 mm	L2 mm	L mm	D3 mm	D1 mm	F x 45° mm	Z	Vorschub fz Aluminium < 8 % Si mm/Z	Vorschub fz Aluminium < 8 % Si mm/Z	Artikel-Nr.	€
3	12	16	57	2,9	6	0,1	3	0,015	0,020	249010 0030	41,70
4	12	18	57	3,9	6	0,1	3	0,020	0,025	249010 0040	41,70
5	15	18	57	4,9	6	0,1	3	0,025	0,030	249010 0050	41,70
6	15	21	57	5,8	6	0,1	3	0,030	0,040	249010 0060	41,70
8	22	28	64	7,8	8	0,1	3	0,040	0,050	249010 0080	48,80
10	25	33	73	9,7	10	0,2	3	0,050	0,070	249010 0100	73,30
12	28	39	84	11,7	12	0,2	3	0,010	0,015	249010 0120	102,-

2169



Schaftausführung HB

D mm	L1 mm	L2 mm	L mm	D3 mm	D1 mm	F x 45° mm	Z	Vorschub fz Aluminium < 8 % Si mm/Z	Vorschub fz Aluminium < 8 % Si mm/Z	Artikel-Nr.	€
16	35	45	93	15,7	16	0,2	3	0,065	0,090	249010 0160	146,50
20	41	52	104	19,5	20	0,2	3	0,085	0,120	249010 0200	265,-

2169

