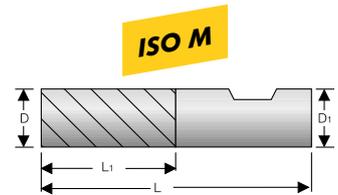


## SARA® Schafffräser Basic-Line



- 4 Schneiden, lang, 40° rechtsschneidend
- ungleiche Teilung zur Minimierung der Vibrationen
- CNC Wiederholgenauigkeit innerhalb 10 µm
- für das Fräsen von INOX, exotischen Werkstoffen und allgemeine Anwendungen
- besonders geeignet zum Nutenfräsen und zur Seitenabtragung
- Schneidstoff: VHM Feinkorn



Einsatz	● sehr gut geeignet	Stahl			INOX			Guss		Titan-Legierungen	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	Co-Leg.	GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc	
		175	100	80	75	55	55			65	28	38	315	225	175				

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

D	L1	L	D1	Z	Vorschub fz Stahl < 1000 N/mm² mm/Z	Vorschub fz Stahl < 1000 N/mm² mm/Z	Artikel-Nr.	€
3,0	9	57	6,0	4	0,016	0,020	254124 0030	21,80
4,0	12	57	6,0	4	0,021	0,026	254124 0040	21,80
5,0	13	57	6,0	4	0,026	0,032	254124 0050	21,80
6,0	13	57	6,0	4	0,031	0,038	254124 0060	21,80
8,0	20	64	8,0	4	0,037	0,046	254124 0080	29,60
10,0	22	72	10,0	4	0,044	0,054	254124 0100	44,30
12,0	26	83	12,0	4	0,050	0,062	254124 0120	56,80
16,0	32	92	16,0	4	0,063	0,078	254124 0160	102,50
20,0	38	104	20,0	4	0,075	0,094	254124 0200	167,-



Staffelpreise im Onlineshop

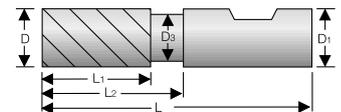
2148

## HPMT Schafffräser



- mit Freistellung
- ungleiche Teilung zur Minimierung der Vibrationen
- CNC Wiederholgenauigkeit innerhalb 10 µm
- für das Fräsen von INOX, exotischen Werkstoffen und allgemeine Anwendungen
- besonders geeignet zum Nutenfräsen und zur Seitenabtragung

EXKLUSIV-Artikel:  
Das Multitalent!



Einsatz	● sehr gut geeignet	Stahl			INOX			Guss		Titan-Legierungen	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	Co-Leg.	GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc	
		175	110	80	55	55	55			55	20	15	315	225	175				

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

D	L1	L2	D1	L	D3	Z	Vorschub fz Stahl < 1000 N/mm² mm/Z	Vorschub fz Stahl < 1000 N/mm² mm/Z	Artikel-Nr.	€
3,0	9	15	6	57	2,80	4	0,016	0,020	254121 0030	34,10
4,0	12	20	6	57	3,70	4	0,021	0,026	254121 0040	34,10
5,0	13	20	6	57	4,60	4	0,026	0,032	254121 0050	34,10
6,0	13	20	6	57	5,50	4	0,031	0,038	254121 0060	34,10
8,0	20	30	8	64	7,40	4	0,037	0,046	254121 0080	48,-
10,0	22	32	10	72	9,20	4	0,044	0,054	254121 0100	71,50
12,0	26	37	12	83	11,00	4	0,050	0,062	254121 0120	92,20
16,0	32	46	16	92	15,00	4	0,063	0,078	254121 0160	161,50
20,0	38	58	20	104	19,00	4	0,075	0,094	254121 0200	260,-



2180