Hartmetall Frässtift Zahnung RADIUS

Der Radius-Profi mit einer Kombination aus Zylinder- und Walzenrundform für eine schnelle, einzigartige Kantenverrundung bei Innen- und Außenfasen in nahezu allen Werkstoffen, wie z.B. Stahl < 60 HRC, Guss, Edelstahl, Sonderlegierungen, harte und zähe Werkstoffe (z.B. Hardox) und harte NE-Metalle.



- Spezielle Zahngeometrie mit überschneidender Verzahnung im Mittelpunkt des Frässtifts für die komfortable Herstellung von glatten Radien.
- Die selbstzentrierende Führungsgeometrie verhindert ein Abgleiten oder Verrutschen an scharfen Kanten.
- Durch die glatte Stirnseite des Frässtifts werden Beschädigungen an der Werkstückoberfläche verhindert.
- Ruhiges Fräsverhalten und gute Führbarkeit
- Gemäß strengen Qualitätsstandards produziert mit 100%-Inspektion der gelöteten Verbindungen
- Produktverpackung aus 100 % PCR (recycleter Kunststoff aus Haushaltsabfällen)

Form	Kombination aus Zylinder- und Walzenrundform
Kopfdurchmesser x Schneidenlänge	12,7 x 25 mm
Länge	70 mm
Schaftdurchmesser	6 mm
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Guss, Edelstahl, Sonderlegierung, Harter und zäher Werkstoff, Nichteisenmetall
Geeignet für Härte bis	60 HRC
Qualität	ZEBRA-Premium
Verzahnungstyp	RADIUS
Schneidstoff	HM
Oberfläche	Blank
Standzeit	●●●○
Zerspanungsleistung	●●○○
Oberflächengüte/Finish	●●●○
Vielseitigkeit	●●●○
Führungseigenschaft	●●●○
Schaftform	Zylindrisch
Farbleitsystem	Edelstahl Stahl Aluminium\,NE-Metall Hochfestes Material

Art.-Nr. 0616 590 127
VE: 1

CL01_7503020190, Rev: 0.561, Stand: 25. 09. 2026

Schnittwerte

Für Ø 12,7						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**			**Ø 12,7**		
		v_c		**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**	
Stähle						
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	450	600	12000	16000	37
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	450	600	12000	16000	37
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	450	600	12000	16000	37
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	450	600	12000	16000	37
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	450	600	12000	16000	37
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1200 N/mm²	450	600	12000	16000	37
Nitrierstähle	≤ 1200 N/mm²	450	600	12000	16000	37
Werkzeugstähle	≤ 1200 N/mm²	450	600	12000	16000	37
Schnellarbeitsstähle	≤ 1200 N/mm²	450	600	12000	16000	37
Edelstähle						
Rostfreie Stähle	≤ 850 N/mm²	250	350	7000	9000	36,5
Edelstahl geschwefelt	≤ 850 N/mm²	250	350	7000	9000	36,5
Edelstahl austenitisch	≤ 850 N/mm²	250	350	7000	9000	36,5
Edelstahl martensitisch	≤ 850 N/mm²	250	350	7000	9000	36,5
Sonderlegierungen	≤ 1200 N/mm²	250	450	7000	12000	36
Güsse						
Gusseisen	≤ 350 HB	450	600	12000	16000	37
Kugelgraphit und Temperguss, Hartguss	≤ 350 HB	450	600	12000	16000	37
Harte Werkstoffe						
Hardox	≤ 1400 N/mm²	250	350	7000	9000	36,5
Federstähle	≤ 1100 N/mm²	250	350	7000	9000	36,5
NE-Metalle						
Al-Gusslegierungen >10%Si	≤ 600 N/mm²	250	350	7000	9000	36,5
Magnesium-Legierungen	≤ 450 N/mm²	250	450	7000	12000	36
Bronze, kurzspanend	≤ 850 N/mm²	600	900	16000	24000	37
Bronze, langspanend	≤ 1000 N/mm²	600	900	16000	24000	37

Legende
v_c = Schnittgeschwindigkeit [m/min]
f = Vorschub [mm/U]
n = Drehzahl [U/min]
Die angegebenen Schnittwertempfehlungen sind Richtwerte und müssen den jeweiligen Bedingungen angepasst werden.

Details/Anwendung

Entgraten, Konturen bearbeiten, Flächenbearbeitung, Schweißnahtbearbeitung, Formgebung, Kanten anfasen/verrunden



Hinweis

Tragen Sie bei der Anwendung geeignete Schutzausrüstung, wie z.B. Augenschutz, Gehörschutz, Schutzhandschuhe. Beachten Sie die Empfehlungen zur Drehzahl (n) und Schnittgeschwindigkeit (Vc) für das zu bearbeitende Material sowie die Werkzeug-/Werkstoffzuordnungen auf den Übersichtstabellen. Achten Sie vor dem Einsatz auf eine einwandfreie Rundlaufgenauigkeit und die korrekte Spannfunktion des Werkzeugantriebs. Wählen Sie die Einspannlänge nicht zu klein. Wir empfehlen eine Mindesteinspannlänge von ca. 2/3 der Schaftlänge. Aufgrund der hohen Zerspanungsleistung können Verfärbungen am Schaft auftreten. Dies ist auf die extrem hohe Temperaturentwicklung zurückzuführen und stellt kein Sicherheitsrisiko dar. Die Bearbeitung erfolgt in der Regel im Gegenlauf. Passende Werkzeugantriebe: Biegwellenantrieb, Geradschleifer, Roboter, Werkzeugmaschinen

CL01_7503020190, Rev: 0.561, Stand: 25. 09. 2026