Hartmetall Frässtift Zahnung INOX

Hochleistungsfrässtift mit innovativer Zahngeometrie für eine herausragende Zerspanungsleistung bei der Bearbeitung von Edelstahl (INOX).



- Bis zu 100% höhere Zerspanungsleistung bei der Bearbeitung von Edelstahl gegenüber Frässtiften mit konventioneller Kreuzverzahnung
- Hohe Oberflächengüte durch optimale Spanbildung
- Ruhiges Fräsverhalten und gute Führbarkeit
- Komfortables Arbeiten mit geringer Vibration und wenig Lärm
- Die besondere Schneidengeometrie reduziert die Wärmeentwicklung und verhindert Anlauffarben am Werkstück.
- Gemäß strengen Qualitätsstandards mit 100%-Inspektion der gelöteten Verbindungen produziert
- Produktverpackung aus 100 % PCR (recycleter Kunststoff aus Haushaltsabfällen)

Schaftdurchmesser	6 mm
Zu bearbeitender Werkstoff	Edelstahl
Qualität	ZEBRA-Premium
Verzahnungstyp	INOX
Schneidstoff	HM
Oberfläche	Blank
Standzeit	●●●○
Zerspanungsleistung	●●●●
Oberflächengüte/Finish	●●●○
Vielseitigkeit	●○○○
Führungseigenschaft	●●●○
Schaftform	Zylindrisch
Farbleitsystem	Edelstahl

Form	Kopfdurchmesser x Schneidenlänge	Länge	Art.-Nr.	VE
Rundbogenform	10 x 20 mm	65 mm	**0616 554 100**	1
Rundbogenform	12 x 25 mm	70 mm	**0616 554 120**	1
Walzenrundform	6 x 18 mm	50 mm	**0616 552 060**	1
Walzenrundform	8 x 18 mm	63 mm	**0616 552 080**	1
Walzenrundform	12 x 25 mm	70 mm	**0616 552 120**	1
Zylinderform	6 x 18 mm	50 mm	**0616 550 060**	1
Zylinderform	10 x 20 mm	65 mm	**0616 550 100**	1
Zylinderform	12 x 25 mm	70 mm	**0616 550 120**	1

CL01_7503020188, Rev: 0.489, Stand: 25. 09. 2026

Schnittwerte

Für Ø 3,0 - 8,0												
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**			**Ø 3,0**			**Ø 6,0**			**Ø 8,0**		
		v_c		**n**		**f**	**n**		**f**	**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**		**von**	**bis**		**von**	**bis**	
Edelstähle												
Rostfreie Stähle	≤ 850 N/mm²	450	600	48000	64000	9	24000	32000	18	18000	24000	25
Edelstahl geschwefelt	≤ 850 N/mm²	450	600	48000	64000	9	24000	32000	18	18000	24000	25
Edelstahl austenitisch	≤ 850 N/mm²	450	600	48000	64000	9	24000	32000	18	18000	24000	25
Edelstahl martensitisch	≤ 850 N/mm²	450	600	48000	64000	9	24000	32000	18	18000	24000	25

Für Ø 10,0 - 12,0									
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**			**Ø 10,0**			**Ø 12,0**		
		v_c		**n**		**f**	**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**		**von**	**bis**	
Edelstähle									
Rostfreie Stähle	≤ 850 N/mm²	250	350	14000	19000	32	12000	16000	37
Edelstahl geschwefelt	≤ 850 N/mm²	250	350	14000	19000	32	12000	16000	37
Edelstahl austenitisch	≤ 850 N/mm²	250	350	14000	19000	32	12000	16000	37
Edelstahl martensitisch	≤ 850 N/mm²	250	350	14000	19000	32	12000	16000	37
Titan und Titanlegierungen	≤ 1200 N/mm²	250	450	14000	19000	32	12000	16000	37
Sonderlegierungen	≤ 1200 N/mm²	250	450	14000	19000	32	12000	16000	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 und 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 extrem 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_7503020188, Rev: 0.489, Stand: 25.09.2026