Hartmetall Frässtift Zahnung 3R

Extrem robuster, schlagunempfindlicher Fräs– stift für die grobe Zerspanung in Stahl < 55 HRC, Guss, Edelstahl, Sonderlegierungen und harten NE-Metallen.



- Hoher Materialabtrag bei robustem Einsatz
- Leistungsstarke Schneidengeometrie minimiert Zahnausbrüche, Abplatzungen und Kopfbrüche
- Einsetzbar auch im niedrigen Drehzahlbereich dank innovativer Verzahnung 3R
- Produktverpackung aus 100 % PCR (recycelter Kunststoff aus Haushaltsabfällen)

Schaftdurchmesser	6 mm
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Guss, Edelstahl, Sonderlegierung, Nichteisenmetall, Harter und zäher Werkstoff
Geeignet für Härte bis	55 HRC
Qualität	ZEBRA-Premium
Verzahnungstyp	3R
Schneidstoff	HM
Oberfläche	Blank
Standzeit	●●●○
Zerspanungsleistung	●●●○
Oberflächengüte/Finish	●●○○
Vielseitigkeit	●●●○
Führungseigenschaft	●●○○
Schaftform	Zylindrisch
Farbleitsystem	Edelstahl Stahl Aluminium\,NE-Metall Hochfestes Material

Form	Kopfdurchmesser x Schneidenlänge	Länge	Art.-Nr.	VE
Kugelform	12 x 11 mm	56 mm	**0616 003 341**	1
Rundbogenform	8 x 20 mm	65 mm	**0616 004 321**	1
Rundbogenform	9,6 x 19 mm	64 mm	**0616 004 331**	1
Rundbogenform	12 x 25 mm	70 mm	**0616 004 341**	1
Rundkegelform	12 x 25 mm	70 mm	**0616 009 341**	1
Spitzbogenform	9,6 x 19 mm	64 mm	**0616 007 331**	1
Spitzbogenform	12 x 25 mm	70 mm	**0616 007 341**	1
Tropfenform	12 x 21 mm	66 mm	**0616 005 341**	1
Walzenrundform	6 x 18 mm	50 mm	**0616 002 311**	1
Walzenrundform	8 x 19 mm	64 mm	**0616 002 321**	1
Walzenrundform	9,6 x 19 mm	64 mm	**0616 002 331**	1
Walzenrundform	12 x 25 mm	70 mm	**0616 002 341**	1
Zylinderform mit Stirnverzahnung	6 x 18 mm	64 mm	**0616 000 311**	1
Zylinderform mit Stirnverzahnung	8 x 19 mm	56 mm	**0616 000 321**	1
Zylinderform mit Stirnverzahnung	9,6 x 19 mm	64 mm	**0616 001 331**	1
Zylinderform mit Stirnverzahnung	12 x 25 mm	70 mm	**0616 001 341**	1

CL01_7503020193, Rev: 0.449, Stand: 29. 09. 2026

Details/Anwendung

Für raue Einsätze in Werften, Gießereien und im Stahlbau. Für den Einsatz in allen Fertigungsbereichen, in denen aufgrund schwieriger Fertigungsumstände häufig Zahnausbrüche oder Beschädigungen an konventionellen Frässtiften auftreten. Geeignet für Einsätze mit hohem Umschlingungswinkel, das Ausfräsen enger Konturen und für Anwendungsfälle, in welchen nicht mit hohen Drehzahlen gearbeitet werden kann.

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_7503020193, Rev: 0.449, Stand: 29. 09. 2026