Hartmetall Frässtift Zahnung ALU

Der Spezialist für die Bearbeitung von weichen NE-Metallen, wie z.B. Aluminium und Aluminiumlegierungen <= 10% Silizium, Kupfer, Messing und Zink. Zusätzlich geeignet für Kunststoffe und Holz.



- Großes Spanvolumen mit einer hohen Zerspanungsleistung und wenig Materialanhaftungen
- Anwendungsoptimierte Schneidengeometrie mit Facettenschliff
- Ruhiges Fräsverhalten bei hoher Schnittgeschwindigkeit
- Gemäß strengen Qualitätsstandards produziert mit 100%-Inspektion der gelöteten Verbindungen

Schaftdurchmesser	6 mm
Zu bearbeitender Werkstoff	Nichteisenmetall
Qualität	ZEBRA-Premium
Verzahnungstyp	ALU
Schneidstoff	HM
Oberfläche	Blank
Standzeit	●●●○
Zerspanungsleistung	●●●○
Oberflächengüte/Finish	●●●○
Vielseitigkeit	●●○○
Führungseigenschaft	●●●○
Schaftform	Zylindrisch
Farbleitsystem	Aluminium\,NE-Metall

Form	Kopfdurchmesser x Schneidenlänge	Länge	Art.-Nr.	VE
Rundbogenform	6 x 18 mm	50 mm	**0616 004 411**	1
Rundbogenform	12 x 25 mm	65 mm	**0616 004 441**	1
Walzenrundform	6 x 16 mm	50 mm	**0616 002 411**	1
Walzenrundform	12 x 25 mm	65 mm	**0616 002 441**	1
Zylinderform mit Stirnverzahnung	6 x 16 mm	50 mm	**0616 001 411**	1
Zylinderform mit Stirnverzahnung	12 x 25 mm	65 mm	**0616 001 441**	1

Details/Anwendung

Bearbeitung von Konturen, Entgraten von Innenbohrungen, Ausfräsen zur Vorbereitung von Auftragsschweißungen, Fräsarbeiten (Entgraten, Schweißnahtbearbeitung, Konturenbearbeitung etc.) auch an kleinen und filigranen Bauteilen im Maschinen-, Formen- und Modellbau

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

CL01_7503020192, Rev: 0.458, Stand: 26. 06. 2026

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_7503020192, Rev: 0.458, Stand: 26. 06. 2026