Hartmetall Frässtift Sortiment Zahnung STEEL 5-teilig

Hochleistungsfrässtifte mit innovativer Zahngeometrie für eine herausragende Zerspanungsleistung bei der Bearbeitung von Stahl und Stahlguss. Erhältlich in der ORSY® System-Kassette.



- Bis zu 50% höhere Zerspanungsleistung bei der Bearbeitung von Stahl und Stahlguss gegenüber Frässtiften mit konventioneller Kreuzverzahnung
- Aggressives Fräsverhalten, große Späne, hoher Materialabtrag
- Gute Führbarkeit
- Schonung des Werkstücks durch deutlich geringere Wärmeentwicklung
- Gemäß strengen Qualitätsstandards mit 100%-Inspektion der gelöteten Verbindungen produziert
- Zum ORSY® System passende, kompakte und praxisgerechte System-Kassette mit sinnvollen Details, wie z.B. Stapelbarkeit, optimiertes Gelenk und einfache Öffnung

ZEBRA QUALITY

GERMAN DESIGN AWARD WINNER 2024

Anzahl Teile im Sortiment/ Set	5 STK
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl
Qualität	ZEBRA-Premium
Verzahnungstyp	STEEL
Schneidstoff	HM
Oberfläche	Blank
Schaftdurchmesser	6 mm
Farbleitsystem	Stahl

Art.-Nr. 0616 530 005
VE: 1

Schnittwerte

Für Ø 6,0 - 10,0

Werkstoffbezeichnung	Zugfestigkeit	v_c		Ø 6,0 n		f	Ø 8,0 n		f	Ø 10,0 n		f
		von	bis	von	bis		von	bis		von	bis	
Stähle												
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	450	750	24000	40000	18	18000	30000	25	14000	24000	31,5
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	450	750	24000	40000	18	18000	30000	25	14000	24000	31,5
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	450	750	24000	40000	18	18000	30000	25	14000	24000	31,5
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	450	750	24000	40000	18	18000	30000	25	14000	24000	31,5
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	450	750	24000	40000	18	18000	30000	25	14000	24000	31,5
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1200 N/mm²	450	750	24000	40000	18	18000	30000	25	14000	24000	31,5
Nitrierstähle	≤ 1200 N/mm²	450	750	24000	40000	18	18000	30000	25	14000	24000	31,5
Werkzeugstähle	≤ 1200 N/mm²	450	750	24000	40000	18	18000	30000	25	14000	24000	31,5
Schnellarbeitsstähle	≤ 1200 N/mm²	450	750	24000	40000	18	18000	30000	25	14000	24000	31,5
Güsse												

C101_7503020236, Rev: 0.82, Stand: 03. 12. 2024

Schnittwerte

Für Ø 6,0 - 10,0												
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**			**Ø 6,0**			**Ø 8,0**			**Ø 10,0**		
		v_c		**n**		**f**	**n**		**f**	**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**		**von**	**bis**		**von**	**bis**	
Gusseisen	≤ 350 HB	450	750	24000	40000	18	18000	30000	25	14000	24000	31,5
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	450	750	24000	40000	18	18000	30000	25	14000	24000	31,5

Für Ø 12,0						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**			**Ø 12,0**		
		v_c		**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**	
Stähle						
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	450	750	12000	20000	37
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	450	750	12000	20000	37
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	450	750	12000	20000	37
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	450	750	12000	20000	37
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	450	750	12000	20000	37
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1200 N/mm²	450	750	12000	20000	37
Nitrierstähle	≤ 1200 N/mm²	450	750	12000	20000	37
Werkzeugstähle	≤ 1200 N/mm²	450	750	12000	20000	37
Schnellarbeitsstähle	≤ 1200 N/mm²	450	750	12000	20000	37
Güsse						
Gusseisen	≤ 350 HB	450	750	12000	20000	37
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	450	750	12000	20000	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.

C101_7503020236, Rev: 0.82, Stand: 03. 12. 2024

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.

Lieferumfang Art.-Nr. 0616 530 005		
Bezeichnung	**Art.-Nr.**	**Anzahl**
Hartmetall Frässtift Zahnung STEEL Zylinderform mit Stirnverzahnung; 10 mm	**0616 531 100**	1
Hartmetall Frässtift Zahnung STEEL Walzenrundform; 10 mm	**0616 532 100**	1
Hartmetall Frässtift Zahnung STEEL Kugelform; 10 mm	**0616 533 100**	1
Hartmetall Frässtift Zahnung STEEL Rundbogenform; 10 mm	**0616 534 100**	1
Hartmetall Frässtift Zahnung STEEL Spitzbogenform; 10 mm	**0616 537 100**	1
Hartmetall Frässtift Sortiment Zahnung STEEL 5-teilig	**0616 530 005**	1

CL01_7503020236, Rev: 0.82, Stand: 03. 12. 2024