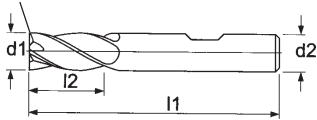


**2512V20..**

E Eckfase/chanfrein



NEU/NOUVEAU!

**Schafffräser ext kurz Fraise extra courte Extra short endmill**

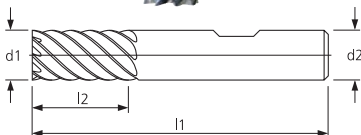
Schneidentyp : Werksnorm, Typ N, Hartmetallsorte, Beschichtung: Feinstkorn, TiALN, Schaft: DIN 6535HB (Weldon), Spiral < 30°, Z=3. **Anwendung:** Universalfräser zum Nuten-, Nuten-Schlitzfräsen, gute Oberflächen, hohe Massgenauigkeit. **Materialien:** Stahl und Gusseisen, auch geeignet auch für Chrom- u. Nickelwerkstoffe, hochwärmfeste Stähle, Titan und Titanlegierungen, NE-Metalle und Kunststoffe

Type de pointe: norme usine, Type N, Nuance MD, revêtement: Grain très fin, TiALN, Tieg: DIN 6535HB (Weldon), angle hõlice 30° Dents: 3. **Application:** Fraise standard pour fraiser des rainures et logement de clavettes, dimension précis pour des excellente état de surface. **Matériaux:** aciers, fonte. Moins approprié: alliages de chrom et nickel, aciers réfractaires, titane et alliages, métaux n.ferreux et plastiques

Head type factory standard N, carbide micro grain, TiALN-coated, shank acc. DIN 6535HB (Weldon) helix angle 30°, teeth z= 3. **Application:** Standard endmill for slotting, slotting and slitting, for good surfaces, high dimensional accuracy. **Materials:** Steel & casted materials. Also suitable for stainless steel, chromium-nickel steels, high temperature steels, titanium alloys, non ferrous materials and plastics

d1e8	d2h6	l1	l2	Z	E	Bst.Nr./no.cde.	Stk./pcs.	ab/des/from	d1e8	d2h6	l1	l2	Z	E	Bst.Nr./no.cde.	Stk./pcs.	ab/des/from
2.512V20AKT217									2.512V20..								
order no. 2512V20..									order no. 2512V20..								
1-9 CHF									10 CHF								
0.30	3	38	1.5	3	0.05	0030	15.50	13.50	5.50	5	38	8	3	0.10	0500	15.50	13.50
0.40	3	38	1.5	3	0.05	0040	15.50	13.50	5.75	6	38	8	3	0.10	0575	16.00	13.50
0.50	3	38	1.5	3	0.05	0050	15.50	13.50	6.00	6	38	8	3	0.10	0600	15.50	13.50
0.60	3	38	1.5	3	0.05	0060	15.50	13.50	6.75	8	43	11	3	0.10	0675	24.20	21.15
0.80	3	38	2.0	3	0.05	0080	15.50	13.50	7.00	8	43	11	3	0.10	0700	23.70	20.70
1.00	6	38	3.0	3	0.05	0100	15.50	13.50	7.75	8	43	11	3	0.10	0775	24.20	21.15
1.20	6	38	3.0	3	0.05	0120	15.50	13.50	8.00	8	43	11	3	0.15	0800	23.70	20.70
1.50	6	38	3.0	3	0.05	0150	15.50	13.50	8.70	10	48	11	3	0.15	0870	29.40	25.65
1.80	6	38	3.0	3	0.05	0180	15.50	13.50	9.00	10	48	11	3	0.15	0900	29.40	25.65
2.00	6	38	4.0	3	0.05	0200	15.50	13.50	9.70	10	48	11	3	0.15	0970	29.40	25.65
2.50	6	38	5.0	3	0.05	0250	15.50	13.50	10.00	10	50	13	3	0.15	1000	29.40	25.65
3.00	6	38	5.0	3	0.05	0300	15.50	13.50	12.00	12	55	15	3	0.20	1200	48.90	42.75
3.50	6	38	6.0	3	0.10	0350	15.50	13.50	14.00	14	58	15	3	0.20	1400	67.50	58.95
4.00	6	38	7.0	3	0.10	0400	15.50	13.50	16.00	16	62	18	3	0.20	1600	81.90	71.55
4.50	6	38	8.0	3	0.10	0450	15.50	13.50	18.00	18	70	20	3	0.20	1800	115.40	100.80
5.00	6	38	8.0	3	0.10	0500	15.50	13.50	20.00	20	75	22	3	0.30	2000	133.90	117.00

**2516V40..**



**Vollhartmetall Hartfräser**

Zum HSC-und Hartfräsen ab HRC 48-65. Sehr gute Oberfläche, hohe Kontur-und Profilgenauigkeit. Zur Trockenbearbeitung bestens geeignet. Grundausführung mit Eckenphase, Ausführung mit Radius auf Anfrage. Schaftausführung nach DIN 6535 HA und HB (Weldon) lieferbar.

**Fraises MD p. fraiser dur**

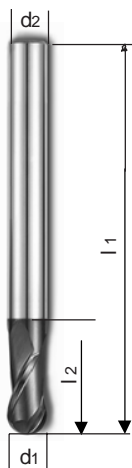
Pour fraier à UGV et des matériaux durs à 48 - 65 HRC (dureté Rockwell C) , surfaces très fines, haute précision concernant contour et profile. Aussi très capables de travailler sec. Exécution de base avec arrêtes. Exécution avec radius sur demande. Tiegé selon DIN 6535HA et HB (Weldon)

**Endmill f. hard materials**

For HSC- and hard material milling from HRC48-65. Excellent surface quality and high accuracy in contouring and profiling. Ideal for dry cutting. Basic execution with chamfered edge. Edge-radius on request. Shank available according DIN 6535 HA und HB (Weldon).

Stk./pcs. 1 - 4 ab/des/from 5									Stk./pcs. 1 - 4 ab/des/from 5								
d1e8	d2h6	l1	l2	Z	Best.Nr./no.cde.	2.516V40..			d1e8	d2h6	l1	l2	Z	Best.Nr./no.cde.	2.516V40..		
order no. CHF CHF									order no. CHF CHF								
3	6	57	8	4	030	31.60	29.45		14	14	83	26	6	140	145.60	136.00	
4	6	57	8	4	040	31.60	29.45		16	16	92	32	6	160	202.00	188.60	
5	6	57	11	6	052	31.60	29.45		18	18	92	32	8	180	280.30	229.65	
6	6	57	13	6	060	31.60	29.45		20	20	104	38	8	200	291.20	271.80	
8	8	63	19	6	080	52.45	49.00		25	25	110	40	8	250	426.60	398.00	
10	10	72	22	6	100	84.60	79.00		32	32	110	40	8	320	606.70	566.00	
12	12	83	26	6	120	107.20	100.00										

**2483V50..**



**VHM-Radiusfräser kurz/lang, TiALN-beschichtet**

Rechtsschneidend, Rechts-drall 30°, mit glatter Zylinderschaft DIN 6335 HA, DIN 6335 HB (Weldon) möglich, **Hauptanwendung:** Stahl, Stahl-Legierungen, Guss-eisen, <55 HRC

**Fraises à bout hémisph. courte/longue, rev.TiAlN**

Coupe à droite, hélice à droite 30°, avec queue cylindrique selon DIN 6335 HA, DIN 6335 HB possible, **application principale:** acier, alliages d'acier, fonte, < 55 HRC

**Ball type carbide endmill short/long TiALN-coated**

RH , helice RH 30°, shank according DIN 6335 HA standard or DIN 6335 HB (Weldon) on request, **Application:** Steel, alloyed steels, cast iron, < 55 HRC

Stk./pcs. 1 - 4 ab/des/from 5									Stk./pcs. 1 - 4 ab/des/from 5								
d1f8	d2h6	l2	l1	r±0.01	Z	Best.Nr./no.cde.	2.483V50..		d1f8	d2h6	l2	l1	r±0.01	Z	Best.Nr./no.cde.	2.483V50..	
radius order no. CHF CHF									radius order no. CHF CHF								
0.4	4	3	38	0.20	2	004	36.65	34.20	5	6	10	57	2.50	2	050	29.35	27.40
0.5	4	3	38	0.25	2	005	33.30	31.05	6	6	10	57	3.00	2	060	29.35	27.40
0.6	4	3	38	0.30	2	006	29.35	27.40	8	8	16	63	4.00	2	080	38.40	35.80
0.8	4	3	38	0.40	2	008	29.35	27.40	9	10	16	72	4.50	2	090	55.85	52.15
1	4	5	38	0.50	2	010	29.35	27.40	10	10	19	72	5.00	2	100	53.65	50.00
1.5	4	5	38	0.75	2	015	29.35	27.40	12	12	22	83	6.00	2	120	81.85	76.40
2	6	7	57	1.00	2	020	29.35	27.40	14	14	22	83	7.00	2	140	110.05	102.70
2.5	6	7	57	1.25	2	025	29.35	27.40	16	16	26	92	8.00	2	160	141.65	132.15
3	6	7	57	1.50	2	030	29.35	27.40	18	18	26	92	9.00	2	180	160.85	150.00
4	6	8	57	2.00	2	040	29.35	27.40	20	20	32	104	10.00	2	200	225.15	210.15

