

Hartmetall Frässtift Spitzbogen SPG Ø 12x30mm Schaft-Ø 6 mm Z4 universal mittel fein



Hartmetall Frässtift Spitzbogen SPG Ø 12x30mm Schaft-Ø 6 mm Z4 universal mittel fein

Artikel-Nr.: [21123446](#)

EAN: [4007220048429](#)

Zahnung 4 eignet sich besonders gut zur Zerspanung von Edelstahl (INOX), Stahl und hochwarmfesten Werkstoffen wie Nickelbasis-, Kobaltbasislegierungen. Sie zeichnet sich durch einen hohen Materialabtrag mit kurzen Spänen aus und erzeugt gute Oberflächen.

Hartmetallfrässtifte für universelle Anwendungen eignen sich zur Fein- und Grobzerspanung auf den wichtigsten industriell verwendeten Werkstoffen. Sie bieten eine gute Zerspanungsleistung und können werkstoffübergreifend eingesetzt werden.

Spitzbogenförmiger Frässtift nach DIN 8032 mit Verzahnung nach DIN 8033, Spitze abgeflacht.

Technische Daten

Länge, Gesamt	70 mm
Länge, verzahnt	30 mm
RPM, gehärtete vergütete Stähle über 1.200 N/mm ²	7000 - 9000 RPM
RPM, harte NE- Metalle	7000 - 9000 RPM
RPM, hochwarmfeste Werkstoffe	7000 - 12000 RPM
RPM, rost- und säurebeständige Stähle	7000 - 12000 RPM
Zahnung	4
Ø Außen	12 mm
Ø Schaft	6 mm

Leistungsmerkmale

- ✓ Gute Zerspanungsleistung durch optimale Abstimmung von Hartmetall, Geometrie und Zahnung.
 - ✓ Hohe Standzeit.
 - ✓ Dank exaktem Rundlauf ist schlagfreies Arbeiten ohne Rattermarken möglich. Somit wird der Verschleiß von Werkzeug und Werkzeugantrieb deutlich reduziert.
 - ✓ Hohe Oberflächengüte.
-

Anwendungsempfehlungen

- ✓ Wenn der kleinste Bereich des Frässtiftdurchmessers zum Einsatz kommt, kann die empfohlene Drehzahl entsprechend erhöht werden.
 - ✓ Für den wirtschaftlichen Einsatz von Frässtiften wird im oberen Drehzahl-/Schnittgeschwindigkeitsbereich gearbeitet. Setzen Sie Frässtifte mit einem Schaftdurchmesser von 6 mm auf Antrieben mit einer Leistung ab 300 Watt ein.
-

Bearbeitbare Werkstoffe

- ✓ Aluminiumlegierungen hart
- ✓ Bronze
- ✓ Edelstahl (INOX)
- ✓ Einsatzstähle
- ✓ Gehärtete, vergütete Stähle über 1.200 N/mm² (< 38 HRC)
- ✓ Hochwarmfeste Werkstoffe
- ✓ Kobaltbasislegierungen
- ✓ NE-Metall hart
- ✓ Nickelbasislegierungen (z. B. Inconell und Hasteloy)
- ✓ Stahl
- ✓ Stahl, Stahlguss
- ✓ Stahlguss
- ✓ Stähle bis 1.200 N/mm² (< 38 HRC)
- ✓ Stähle bis 700 N/mm² (< 220 HB)
- ✓ Stähle über 700 N/mm² (> 220 HB)
- ✓ Titan
- ✓ Titanlegierungen
- ✓ Werkzeugstähle

Bearbeitungsaufgaben

- ✓ Ausfräsen
 - ✓ Egalisieren
 - ✓ Entgraten
 - ✓ Erzeugen von Durchbrüchen
 - ✓ Flächenbearbeitung
 - ✓ Fräsen
 - ✓ Schweißnahtbearbeitung
-

Antriebsarten

- ✓ Antriebsspindel
 - ✓ Bearbeitungszentren
 - ✓ Biegwellenantrieb
 - ✓ Geradschleifer
 - ✓ Werkzeugmaschine
-



August Rüggeberg GmbH & Co. KG
Hauptstraße 13
51709 Marienheide

+49 2264 9-0

+49 2264 9-400

info@pferd.com