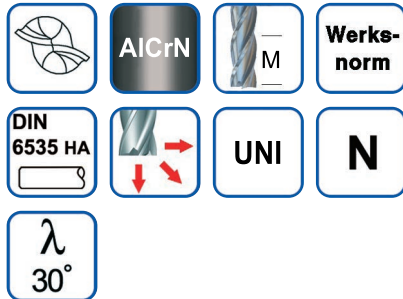


## HM-Fräser, 2 Zähne mit Stirnradius

### W2224...HA



- Schaft: Zylinderschaft
- Werkstoff: Vollhartmetall mit AlCrN-Beschichtung zum Trockenfräsen geeignet
- Anwendung: Für Werkstoffe mit mittlerer bis hoher Festigkeit wie Bau-, Einsatz- und Vergütungsstähle bis ca. 1.200 N/mm<sup>2</sup>, kurzspanenden NE-Metallen sowie Titanlegierungen
- Hervorragendes Preis-Leistungsverhältnis

Schärfdienst

Ø (mm)	fz Schruppen mm/Z	fz Schichten mm/Z
1	0,005 – 0,017	0,003 – 0,012
1,5	0,005 – 0,017	0,003 – 0,012
2	0,007 – 0,019	0,005 – 0,014
2,5	0,007 – 0,019	0,005 – 0,014
3	0,012 – 0,024	0,010 – 0,019
3,5	0,012 – 0,024	0,010 – 0,019
4	0,020 – 0,030	0,018 – 0,025
4,5	0,020 – 0,030	0,018 – 0,025
5	0,022 – 0,033	0,020 – 0,028
5,5	0,022 – 0,033	0,020 – 0,028
6	0,026 – 0,044	0,024 – 0,039
7	0,030 – 0,047	0,028 – 0,042
8	0,034 – 0,058	0,032 – 0,053
9	0,037 – 0,064	0,035 – 0,059
10	0,040 – 0,070	0,038 – 0,065
11	0,043 – 0,077	0,041 – 0,072
12	0,047 – 0,084	0,045 – 0,079
14	0,053 – 0,093	0,051 – 0,088
16	0,056 – 0,100	0,054 – 0,095
18	0,065 – 0,110	0,063 – 0,105
20	0,068 – 0,115	0,066 – 0,110
22	0,071 – 0,120	0,069 – 0,115
25	0,080 – 0,135	0,078 – 0,130

Material	Allgemeine Bausähle	Unlegierte Vergütungsstähle	Legierte Vergütungsstähle	Nirierstähle	Werkzeugstähle	Rostfreie Stähle	Gusseisen (GGG, GT)	Sonder-/ Titanlegierungen
Zugfestigkeit / Härte	500 – 850 N/mm <sup>2</sup>	850 – 1.000 N/mm <sup>2</sup>	1.000 – 1.200 N/mm <sup>2</sup>	1.000 – 1.200 N/mm <sup>2</sup>	850 – 1.000 N/mm <sup>2</sup>	850 N/mm <sup>2</sup>	< 300 HB	850 – 1.200 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	95	80	100	90	80	65	95	-
Vc (m/min) Alcrona Pro	155	130	165	150	125	90	160	30