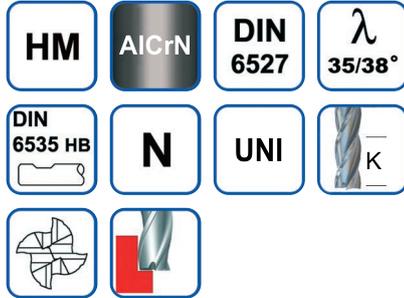


HM-Fräser, 4 Zähne, 35°/38°, ungleiche Zahnzeilung, kurz

W242...HB



- Schaft: Zylinderschaft mit Weldonfläche
- Werkstoff: Vollhartmetall mit AlCrN-Beschichtung
- Anwendung: Zum Fräsen von Werkstoffen mit mittlerer bis hoher Festigkeit wie Bau-, Einsatz- und Vergütungsstähle bis ca. 1.200 N/mm²
- Besondere Nutenform und variable Drallsteigung verhindern Vibrationen und führen zu ausgezeichneten Werkstückoberflächen, höheren Schnittgeschwindigkeiten, tieferem Schnitt und größerem Entspannungsvolumen

Schärfdienst

Ø (mm)	fz Schruppen mm/Z	fz Schichten mm/Z
3	0,007 - 0,031	0,007 - 0,027
4	0,007 - 0,039	0,007 - 0,033
5	0,011 - 0,039	0,010 - 0,033
6	0,016 - 0,044	0,015 - 0,038
7	0,026 - 0,044	0,025 - 0,038
8	0,032 - 0,055	0,029 - 0,048
9	0,032 - 0,055	0,029 - 0,048
10	0,032 - 0,055	0,034 - 0,067
11	0,037 - 0,088	0,034 - 0,076
12	0,053 - 0,099	0,049 - 0,086
13	0,053 - 0,099	0,049 - 0,086
14	0,063 - 0,121	0,059 - 0,105
16	0,074 - 0,143	0,069 - 0,124
18	0,095 - 0,143	0,088 - 0,124
20	0,095 - 0,165	0,088 - 0,143

Vc (m / min)	Allgemeine Bausähle		Automa-tenstähle	Unlegierte Vergü-tungsstähle	Legierte Vergü-tungsstähle	Werkzeug-stähle	Gusseisen (GG)	Gusseisen (GGG, GT)	Rostfrei austeni-tisch
Zugfestigkeit / Härte	≤ 500 N/mm ²	≤ 850 N/mm ²	≤ 1.000 N/mm ²	≤ 1.000 N/mm ²	≤ 1.200 N/mm ²	≤ 1.300 N/mm ²	< 450 N/mm ²	< 260 HB	1.4301
Vollnut ap = 1xD	200	180	160	140	120	100	140	120	60
Besäumen ae = 0,2xD	300	270	240	210	180	150	210	180	90