

Schweißpunktfräser, Sechskantschaft

Ausführung: Mit beidseitig schneidender, auswechselbarer und drehbarer Fräskrone sowie Einstellschraube für die genaue Einstellung der Frästiefe. Durch den Sechskantschaft erfolgt eine 100%ige Kraftübertragung, somit ist der Fräser in jedem Futter extrem rutschfest.

Anwendung: Zum Lösen von punktgeschweißten Blechteilen ohne Deformierung des Bleches oder Ausreißen geeignet.

Lieferumfang: Schweißpunktfräser mit Fräskrone und Zentrierstift.



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austeni-tisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	15	-	-	-	-	-	-	-	-	30	30	-	-	-	-	-	1011

Ausführung	Fräser-Ø	Gesamtlänge	Sechskant	1011	Bestell-Nr.
	mm	mm	mm	€	
Schweißpunktfräser kompl.	10	72	7	16,35	...0102
Ersatz-Fräskrone	10	-	-	7,25	...0010
Ersatz-Zentrierstift	-	-	-	1,06	...0001

(W017)

Schweißpunktbohrer mit zyl. Schaft

Ausführung: Durch den Spezialanschliff mit 90°-Zentrumspitze wird ein leichtes Zentrieren, Anbohren und exakt rundes Bohren gewährleistet.

1011 0060 Hinweis: Besonders geeignet für aufschmierende + 0080 Werkstoffe wie Aluminium und INOX.



TiCN



1011 0602-1011 0802 blank



1011 0060-1011 0080 TiCN

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austeni-tisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	40	30	-	25	25	25	-	-	-	40	40	-	-	-	-	-	1011
	40	30	-	25	25	25	40	40	-	40	40	-	-	-	-	-	1011

Ø mm	Gesamtlänge mm	1011 blank	Bestell-Nr.
		€	
6	66	7,45	...0602
8	79	9,50	...0802

(W017)

Ø mm	Gesamtlänge mm	1011 w	Bestell-Nr.
		€	
6	66	8,80	...0060
8	79	11,50	...0080

(W017)

Kernbohrer

Ausführung: Schnitttiefe bis 30 mm, mit Weldonschaft-Ø 19 mm, CBN-geschliffen.

Anwendung: Einsetzbar in Magnetständer- und Säulenbohrmaschinen mit MK-Aufnahme. Der Kernbohrer zerspannt nur einen dünnen Materialring. Der stehen gebliebene Bohrkern wird über einen Führungs- und Auswerfstift durch Federkraft ausgestoßen. Die Späne werden schnell nach oben abgeführt, und die Bruchgefahr wird minimiert. Selbst große Bohrdurchmesser benötigen nur relativ wenig Energie. Der Kernbohrer zerspannt im Vergleich zum Spiralbohrer nur einen kleinen Teil der Gesamtfläche. Daraus resultiert eine sehr große Kraft- und Zeitersparnis.



1337 blank



1338 TiAlN



1339 TiAlN

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austeni-tisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	30	20	-	15	15	15	-	-	-	30	30	-	-	-	-	-	1337
	30	20	-	15	15	15	-	-	-	30	30	-	-	-	-	-	1338
	30	20	-	15	15	15	-	-	-	30	30	-	-	-	-	-	1339

Bohrer-Ø mm	format 1337 blank	format 1338 TiAlN	format 1339 TiAlN	Bestell-Nr.
	€	€	€	
12	21,70	18,30	23,60	...1230
13	21,90	18,30	23,90	...1330
14	20,50	20,80	22,40	...1430
15	23,50	20,80	25,60	...1530
16	24,70	23,20	26,90	...1630
17	25,80	23,20	28,20	...1730

(W123)

Bohrer-Ø mm	format 1337 blank	format 1338 TiAlN	format 1339 TiAlN	Bestell-Nr.
	€	€	€	
18	27,20	24,90	29,70	...1830
19	28,30	24,90	31,00	...1930
20	30,30	27,60	33,20	...2030
21	31,00	27,60	33,90	...2130
22	29,90	31,00	32,60	...2230
23	32,50	31,00	35,40	...2330

(W123)

Fortsetzung nächste Seite