

NEUES PRODUKT

BASIC LINE+

▶ 4 Schneiden Schafffräser 36°-38° CAM-EXPERT



Der SCT "CAM-EXPERT" Schafffräser mit 4 Schneiden, variabler Schneidengeometrie und einzigartiger Flächengeometrie, ermöglicht CAD/CAM Anwendern das Bohren, Nuten-/Umfangfräsen und Schrägeintauchen mit nur einem Werkzeug.

HOCHWERTIGE QUALITÄTSBESCHICHTUNG

Die AlTiN Beschichtung isoliert den Vollhartmetall Schafffräser vor der erzeugten Wärme und ermöglicht lange Standzeiten sowie hohe Schnittbedingungen.

Nr. BLC4Lxxx38VND

Durchmesser Schneide	5,7 - 19,5 mm
	6,0 - 20,0 mm
Schafftausführung	DIN 6535 HA
	DIN 6535 HB
Beschichtung	AlTiN
Schneiden	4
Drallwinkel	36°-38°

VARIABLE SCHNEIDENGEOMETRIE

Der ungleiche Spiralwinkel von 36°- 38° gibt dem Fräser eine exzellente Stabilität zur vibrationsfreien Bearbeitung und überzeugt durch eine hervorragende Oberflächengüte, sowohl beim Nut- als auch beim Umfangfräsen.

EINZIGARTIGE STIRNGEOMETRIE

Die spezielle SCT Stirngeometrie des Werkzeugs ist zum Bohren für bis zu 2xD und zum Eintauchen im 45° Winkel exzellent geeignet.

Umfangfräsen



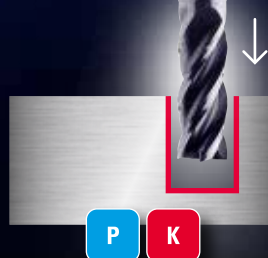
Vollnutfräsen



Schräg eintauchen



Bohren



* Schräg eintauchen MAX 5°-10°



Verbesserte Qualität durch Innovation

Qualität aus Holland

Schaftfräser 4 Schneiden; 36°-38° Drallwinkel; DIN6527L; lange Ausführung; AlTiN beschichtet

Spezifikationen



DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	Dc	Ds	Lc	Ln	Dn	Lt	r	z	Preis / St.
BLC4L05738VND	BLW4L05738VND	5,7	6	13	19	5,4	57	-	4	€ 30,85
BLC4L06038VND	BLW4L06038VND	6,0	6	13	19	5,7	57	-	4	€ 30,85
BLC4L07738VND	BLW4L07738VND	7,7	8	19	25	7,3	63	-	4	€ 39,15
BLC4L08038VND	BLW4L08038VND	8,0	8	19	25	7,6	63	-	4	€ 39,15
BLC4L09738VND	BLW4L09738VND	9,7	10	22	30	9,2	72	-	4	€ 58,60
BLC4L10038VND	BLW4L10038VND	10,0	10	22	30	9,5	72	-	4	€ 58,60
BLC4L11738VND	BLW4L11738VND	11,7	12	26	36	11,2	83	-	4	€ 76,80
BLC4L12038VND	BLW4L12038VND	12,0	12	26	36	11,5	83	-	4	€ 76,80
BLC4L13738VND	BLW4L13738VND	13,7	14	26	36	13,2	83	-	4	€ 98,85
BLC4L14038VND	BLW4L14038VND	14,0	14	26	36	13,5	83	-	4	€ 98,85
BLC4L15638VND	BLW4L15638VND	15,6	16	32	42	15,1	92	-	4	€ 124,95
BLC4L16038VND	BLW4L16038VND	16,0	16	32	42	15,5	92	-	4	€ 124,95
BLC4L19538VND	BLW4L19538VND	19,5	20	38	52	19,0	104	-	4	€ 189,95
BLC4L20038VND	BLW4L20038VND	20,0	20	38	52	19,5	104	-	4	€ 189,95

Andere Abmessungen auf Anfrage

Maße in mm



Werkstoffgruppen und Schnittgeschwindigkeiten

	Material	Zugfestigkeit Rm [N/mm²]	Härte [HB/HRC]	Schnittgeschwindigkeiten [m/min]			fz [beim Ae = 0,3xD / Ap = 1,5xD]					
				min	opt	max	5,7-6	7,7-8	9,7-10	11,7-12	15,7-16	19,7-20
Umfangfräsen	P Unlegierter Stahl Legierter Stahl Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 600	< 230	180	210	240	0,045	0,060	0,070	0,085	0,115	0,140
		< 1200	< 350	150	175	200	0,040	0,055	0,065	0,080	0,100	0,120
		< 1400	< 380	100	120	140	0,035	0,050	0,060	0,075	0,085	0,100
	M Aust. und Ferr. rostfreie Stähle Mart. rostfreie Stähle	< 680	< 220	80	110	140	0,030	0,040	0,055	0,070	0,075	0,085
		< 820	< 240	60	90	120	0,030	0,040	0,050	0,055	0,070	0,080
	K Grauguß Sphäroguß	-	< 280	120	150	180	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,110
-		< 320	90	110	130	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,110	
S Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co Titan Legierungen Alpha und Beta	< 3300	< 350	40	50	60	0,030	0,040	0,055	0,070	0,075	0,085	
	< 2100	< 400	60	70	80	0,030	0,040	0,050	0,055	0,070	0,080	
Vollinfräsen	P Unlegierter Stahl Legierter Stahl Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 600	< 230	180	210	240	0,035	0,050	0,060	0,070	0,095	0,120
		< 1200	< 350	150	175	200	0,030	0,045	0,055	0,060	0,085	0,100
		< 1400	< 380	100	120	140	0,025	0,040	0,050	0,050	0,075	0,090
	M Aust. und Ferr. rostfreie Stähle Mart. rostfreie Stähle	< 680	< 220	80	110	140	0,020	0,030	0,045	0,060	0,065	0,075
		< 820	< 240	60	90	120	0,020	0,030	0,040	0,045	0,060	0,070
	K Grauguß Sphäroguß	-	< 280	120	150	180	0,025	0,035	0,050	0,060	0,080	0,100
-		< 320	90	110	130	0,025	0,035	0,050	0,060	0,080	0,100	
S Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co Titan Legierungen Alpha und Beta	< 3300	< 350	40	50	60	0,020	0,030	0,045	0,060	0,065	0,075	
	< 2100	< 400	60	70	80	0,020	0,030	0,040	0,045	0,060	0,070	
Schräg eintauchen	P Unlegierter Stahl Legierter Stahl Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 600	< 230	180	210	240	0,025	0,0375	0,04500	0,050	0,070	0,090
		< 1200	< 350	150	175	200	0,025	0,0350	0,04000	0,045	0,065	0,075
		< 1400	< 380	100	120	140	0,020	0,0300	0,03500	0,040	0,055	0,070
	M Aust. und Ferr. rostfreie Stähle Mart. rostfreie Stähle	< 680	< 220	80	110	140	0,015	0,0225	0,03375	0,045	0,050	0,055
		< 820	< 240	60	90	120	0,015	0,0200	0,03000	0,035	0,045	0,050
	K Grauguß Sphäroguß	-	< 280	120	150	180	0,018	0,0250	0,03750	0,045	0,060	0,075
-		< 320	90	110	130	0,018	0,0250	0,03750	0,045	0,060	0,075	
S Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co Titan Legierungen Alpha und Beta	< 3300	< 350	40	50	60	0,015	0,0200	0,03500	0,045	0,050	0,055	
	< 2100	< 400	60	70	80	0,015	0,0200	0,03000	0,035	0,045	0,050	
Bohren	P Unlegierter Stahl Legierter Stahl Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 600	< 230	180	210	240	0,0175	0,0250	0,0300	0,035	0,0475	0,060
		< 1200	< 350	150	175	200	0,0150	0,0225	0,0275	0,030	0,0425	0,050
		< 1400	< 380	100	120	140	0,0125	0,0200	0,0250	0,025	0,0375	0,045
	M Aust. und Ferr. rostfreie Stähle Mart. rostfreie Stähle	< 680	< 220	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		< 820	< 240	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	K Grauguß Sphäroguß	-	< 280	120	150	180	0,0125	0,0175	0,0250	0,030	0,040	0,050
-		< 320	90	110	130	0,0125	0,0175	0,0250	0,030	0,040	0,050	
S Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co* Titan Legierungen Alpha und Beta*	< 3300	< 350	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	< 2100	< 400	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

*Das Bohren in den Werkstoffgruppen M1+M2 und S1+S2 wird nicht empfohlen