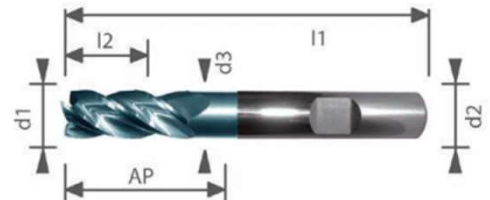


HPC VHM-Schaftfräser – Preisliste Stand 01.01.2023

Standard L (mit HB-Fläche)

Art-Nr.	d1	d2	l1	l2	d3	AP	Fase	Preis/pro	
								St.	
SA7535-030	3	6	57	8	2,7	13	0,1	17,50	€
SA7535-040	4	6	57	11	3,7	18	0,1	17,50	€
SA7535-050	5	6	57	13	4,7	19	0,1	17,50	€
SA7535-060	6	6	57	13	5,5	21	0,1	16,50	€
SA7535-080	8	8	63	19	7,5	27	0,2	22,50	€
SA7535-100	10	10	72	22	9,5	32	0,2	30,20	€
SA7535-120	12	12	83	26	11,5	38	0,2	40,50	€
SA7535-140	14	14	83	26	13,5	38	0,2	54,70	€
SA7535-160	16	16	92	32	15,5	44	0,3	67,70	€
SA7535-180	18	18	93	32	17,5	44	0,3	75,60	€
SA7535-200	20	20	104	38	19,5	54	0,3	107,30	€
SA7535-250	25	25	135	45	24,5	74	0,5	194,00	€



Details

- 4 Schneiden ungleiche Teilung
- DIN 6527
- Spiralsteigung 35° / 38°
- universell einsetzbar
- zum Schruppen und Schlichten geeignet
- Zentrumschnitt
- vibrationsarmer Einsatz
- Trochoidaleinsatz möglich
- Halsfreistich
- TiAlN beschichtet

Standard XL (mit HB-Fläche)

Art-Nr.	d1	d2	l1	l2	d3	AP	Fase	Preis/pro	St.
SA7565-060	6	6	70	21	5,5	30	0,1	24,00	€
SA7565-080	8	8	80	28	7,5	40	0,2	33,70	€
SA7565-100	10	10	86	34	9,5	44	0,2	41,80	€
SA7565-120	12	12	100	39	11,5	50	0,2	52,20	€
SA7565-160	16	16	120	51	15,5	62	0,3	97,20	€
SA7565-200	20	20	125	57	19,5	68	0,3	125,50	€

Standard XXL (auf Wunsch mit HB-Fläche)

Art-Nr.	d1	d2	l1	l2	d3	AP	Fase	Preis/pro	St.
SA7585-060	6	6	80	16	5,5	42	0,1	57,80	€
SA7585-080	8	8	100	19	7,5	58	0,2	67,70	€
SA7585-100	10	10	100	25	9,5	60	0,2	86,70	€
SA7585-120	12	12	120	30	11,5	73	0,2	124,30	€
SA7585-160	16	16	150	40	15,5	100	0,3	156,70	€
SA7585-200	20	20	150	65	19,5	100	0,3	175,90	€
SA7585-250	25	25	150	75	24,5	100	0,5	268,70	€

Zwischengrößen bei allen Ø und Längen auf Anfrage möglich.

Wir bieten Ihnen außerdem einen Nachschleifservice und die Herstellung von Sonderwerkzeugen an.

Druckfehler oder zwischenzeitlich eingetretene Änderungen berechtigen nicht zu Ansprüchen. Wir liefern ausschließlich zu unseren Liefer- und Zahlungsbedingungen. Diese können in den AGB eingesehen werden. Alle Preise sind in Euro zzgl. der gesetzlichen Mehrwertsteuer.

HPC VHM-Schaftfräser – Schnittwerte

Werkstückwerkstoff <i>Material</i>	Zugfestigkeit	Schnitt- geschwindigkeit	Vorschub fz, [mm pro Zahn]			
	N/mm ²	VC [m/min]	Durchmesser [mm]			
			6 - 8	8 - 12	12 - 16	16 - 25
Baustahl, Einsatzstahl,	< 450	170 - 230	0,04	0,06	0,07	0,08
Automatenstahl,	450 - 700	130 - 210	0,04	0,05	0,06	0,07
Vergütungsstahl	> 700	80 - 210	0,03	0,04	0,05	0,06
Werkzeugstahl (legiert/unlegiert)	< 1400	50 - 90	0,02	0,04	0,04	0,05
	> 1400	40 - 60	0,02	0,04	0,04	0,05
rostfreier Stahl	< 1100	30 - 70	0,02	0,04	0,05	0,07
Stahlguß	< 500	70 - 140	0,04	0,05	0,07	0,08
	> 500	60 - 130	0,03	0,04	0,06	0,07
Gußeisen	< 180 HB	60 - 100	0,05	0,07	0,09	0,12
	> 180 HB	50 - 80	0,04	0,06	0,08	0,10
AL / AL-Legierungen (< 12% Si)	< 600	100 - 400	0,05	0,09	0,14	0,17
Kupfer	< 500	90 - 240	0,03	0,05	0,07	0,09
Messing	> 500	100 - 200	0,03	0,05	0,07	0,09
Bronze	< 1200	80 - 150	0,03	0,05	0,07	0,09
Hochwarmfeste Legierungen	< 1200	30 - 60	0,01	0,03	0,04	0,05
Titan / Titanlegierungen	< 1200	20 - 60	0,03	0,04	0,05	0,06

- Bei Typ 7585 Lange Bauform bitte 30% von den Schnittwerten abziehen.
- Bitte die Bedienungen auf Ihrer Maschine beachten. Aufspannung, Auskragung etc.