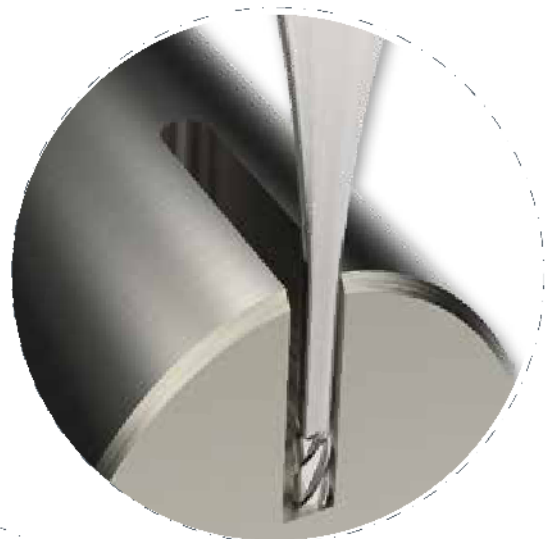


MIKROFRÄSER FÜR TIEFENBEARBEITUNG

REF 1430 : $l_2 = 3 \times d_1$

REF 1450 : $l_2 = 5 \times d_1$



Werkzeugmerkmale

- Lange Aussparung für tiefe Fräsungen
- Zentraler Schnitt für axiale Penetration
- Optimiert für die Bearbeitung von Titan, nichtrostende Stähle und Chromcobalt-Legierungen

Ergebnis / Kundeneinschätzung



- Kein Grat
- Einwandfreier Zustand der Oberfläche
- «Phenomenally better»

Mikrofräser für Tiefenbearbeitung

REF 1430 : $l_2=3xd_1$ / REF 1450 : $l_2=5xd_1$

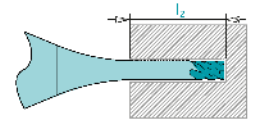
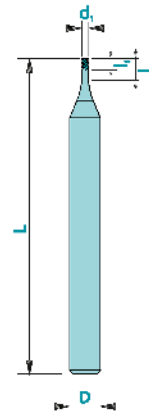
1430/1450

Werkstoffe	Vc unbeschichtet	Vc beschichtet	Unbes- chichtet	beschichtet	Empfohlene Beschichtung
Stahl < 700 N/mm ²	-	-	-	-	-
Stahl > 700 N/mm ²	-	-	-	-	-
Nichtrostende Stähle	-	40	-	■	None
Gusseisen	-	-	-	-	-
Kupfer	-	-	-	-	-
Messing - Bronze	-	-	-	-	-
Aluminium	-	-	-	-	-
Gold - Silber	-	-	-	-	-
Platin - Palladium	-	-	-	-	-
Kobalt-Chrom	-	100	-	■	TiN
Titan	-	60	-	■	None

Toleranzen d_1 : $+0/-0.01$
 l_1 : $+0.05/0$
 l_2 : $+0.2/0$

D : h5
 L : l1/-0.5

nicht geeignet ■ geeignet □ sehr geeignet ■



REF 1430

Art. n°	d_1	l_1	l_2	D	L	Z
1430d0.20	0.20	0.30	0.60	3.0	38	3
1430d0.25	0.25	0.38	0.75	3.0	38	3
1430d0.30	0.30	0.45	0.90	3.0	38	3
1430d0.35	0.35	0.52	1.05	3.0	38	4
1430d0.40	0.40	0.60	1.20	3.0	38	4
1430d0.45	0.45	0.68	1.35	3.0	38	4
1430d0.50	0.50	0.75	1.50	3.0	38	4
1430d0.60	0.60	0.90	1.80	3.0	38	4
1430d0.70	0.70	1.05	2.10	3.0	38	4
1430d0.80	0.80	1.20	2.40	3.0	38	4
1430d0.90	0.90	1.35	2.70	3.0	38	4
1430d1.00	1.00	1.50	3.00	3.0	38	4

Erhältlich unbeschichtet und beschichtet:

Z3-4



λ 45° γ 14°

CARB



$pas=0.8xd_1$ $ae=0.25xd_1$
 $ap=1xd_1$

REF 1450

Art. n°	d_1	l_1	l_2	D	L	Z
1450d0.20	0.20	0.30	1.00	3.0	38	3
1450d0.25	0.25	0.38	1.25	3.0	38	3
1450d0.30	0.30	0.45	1.50	3.0	38	3
1450d0.35	0.35	0.52	1.75	3.0	38	4
1450d0.40	0.40	0.60	2.00	3.0	38	4
1450d0.45	0.45	0.68	2.25	3.0	38	4
1450d0.50	0.50	0.75	2.50	3.0	38	4
1450d0.60	0.60	0.90	3.00	3.0	38	4
1450d0.70	0.70	1.05	3.50	3.0	38	4
1450d0.80	0.80	1.20	4.00	3.0	38	4
1450d0.90	0.90	1.35	4.50	3.0	38	4
1450d1.00	1.00	1.50	5.00	3.0	38	4