Hardmetalen hoogrendementsstiftfrees TOUGH ronde boogvorm RBF Ø 12x25 mm stift-Ø 6 mm slagvast



Hardmetalen hoogrendementsstiftfrees TOUGH ronde boogvorm RBF Ø 12x25 mm stift-Ø 6 mm slagvast

Artikelnr.: 21000076 EAN: 4007220770214

De vertanding TOUGH werd speciaal ontwikkeld voor ruw gebruik op scheepswerven, in gieterijen en in de staalbouw. Zij is ook geschikt voor het gebruik in alle productiebereiken, waar op grond van moeilijke productieomstandigheden vaak tandbreuken of beschadigingen aan traditionele stiftfrezen optreden. Hardmetalen stiftfrezen met de vertanding TOUGH zijn bijzonder agressief en kenmerken zich door een hoge materiaalafname.

Rondboogvormige stiftfrees volgens DIN 8032.

Technische gegevens

Lengte, totaal	65 mm
Lengte, vertand	25 mm
RPM, geharde veredelde stalen boven 1.200 N/mm²	7000 - 9000 RPM
RPM, grijs gietijzer, wit gietijzer	7000 - 16000 RPM
RPM, stalen tot 1.200 N/mm²	7000 - 16000 RPM
Uitvoering snijkantradius	2.5 mm
Vertanding	TOUGH
Ø buiten	12 mm
Ø stift	6 mm

Technische gegevens

- Door de nauwkeurige rondloop is slagvrij werken zonder krasvorming mogelijk. Hierdoor wordt de slijtage aan het gereedschap en de machines aanzienlijk verminderd.
- Tandbreuken, uitbrokkelingen en stiftbreuken worden door de zeer robuuste, krachtige vertandingsvarianten tot een minimum beperkt.
- Ook in het lagere toerentalbereik te gebruiken.
- Door de extreme schokbestendigheid zeer goed als variant met de lange stift te gebruiken.

Toepassingsaanbevelingen

- Neem de aanbevolen toerentallen in acht.
- De vertanding TOUGH is op materialen tot 54 HRC te gebruiken. Bij hardere materialen adviseren wij dit eerst uit te proberen.
- Hardmetalen stiftfrezen met de vertanding TOUGH zijn ook geschikt voor schokkende toepassing tijdens het gebruik van stiftverlengingen, voor gebruik met hoge omvattingshoek, voor het uitfrezen van smalle contouren of voor toepassingsomstandigheden, waarbij geen hoge toerentallen ter beschikking staan.
- Wanneer het kleinste bereik van de stiftfreesdiameter tot inzet komt, kan het aanbevolen toerental overeenkomstig verhoogd worden.
- Voor economisch gebruik van stiftfrezen wordt in het bovenste toerental-/snijsnelheidsbereik bewerkt. Gebruik stiftfrezen met een stiftdiameter van 6 mm op machines met een vermogen van 300 watt of hoger.

Bewerkbare materialen

- Geharde, veredelde stalen boven 1.200 N/mm² (< 38 HRC)
- Gereedschapsstalen
- Gietijzer
- Gietstaal
- Grijs/lamellair-/nodulair gietijzer (GG/GJL, GGG/GJS)
- Snelsnijstalen
- Staal
- Staal, gietstaal
- Staalsoorten met een hardheid > 54 HRC
- Stalen boven 700 N/mm² (> 220 HB)
- Stalen tot 1.200 N/mm² (< 38 HRC)
- Stalen tot 700 N/mm² (< 220 HB)
- Uitgegloeid gietijzer
- Wit uitgegloeid gietijzer (GTW, GJMW)
- Zwart uitgegloeid gietijzer (GTS, GJMB)

Bewerkingsopgaven

- Bewerking van vlakken
- Egaliseren
- Frezen
- Ontbramen
- Uitfrezen
- Verkrijgen van uitsparingen
- lasnaadbewerking

Machinetypes

- Aandrijfas
- Buigzame-asmachine
- Rechte slijpmachines

PFERD TOOLS Benelux BV
Luchthavenlaan 27/21,
1800 VILVOORDE

+32 2 247 05 90
info-benelux@pferd.com