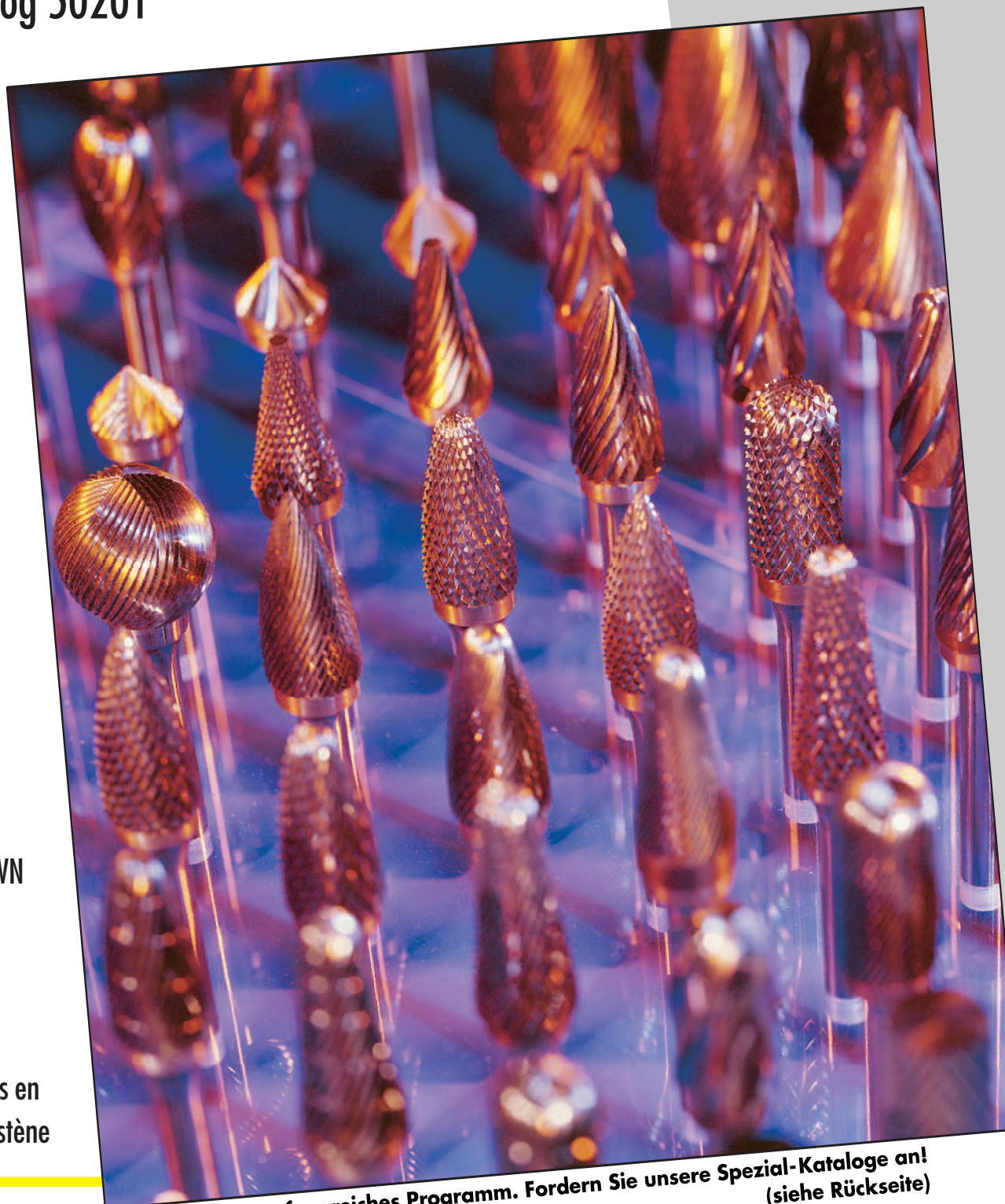


Werner Wilke
Zerspanungstechnik GmbH



Frässtifte aus Hartmetall

Preiskatalog 50201



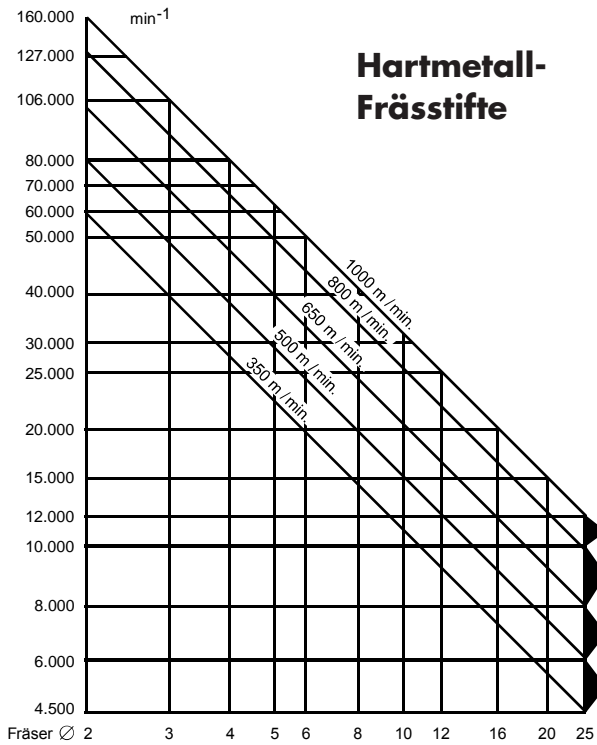
HM-Frässtifte
nach DIN und WN

Tungsten
carbide burrs

Fraises rotatives en
carbure de tungstène

Wir haben ein umfangreiches Programm. Fordern Sie unsere Spezial-Kataloge an!
(siehe Rückseite)

Richtwert-Tabelle



**Standard-Zahnungen
3 mittel
6 kreuzverzahnt
sind lagervorrätig!**

Zahnungen und Einsatzmöglichkeiten

Types of cut and their application

Dentures et champs d'application

V=m/min. Einsatz für

800 - 1000 Aluminium, Magnesium, Hartgummi
Hochleistungsverzahnung für große Schruppleistungen
Keine Aufbauschneiden



1 Aluminium

650 - 800 Zähnharte Werkstoffe, Leichtmetalle, Zink, Zinn, Bronze, Kupfer, Messing, Gußeisen, Schweißnähte, Nichtrostende Stähle



2 grob

500 - 650 **Standardzahnung**
Universal verwendbar, Stahl, auch gehärtet, Stahlguß, Schweißnähte



3 mittel

500 - 650 Hochlegierte Stähle Nichtrostendes Material Cr. Ni-Stahl, Mangan-Hartstahl, Grauguß, Harte Kunststoffe



4 Diamant

500 - 650 für alle Werkstoffe, für Formenbauer, ruhiger Lauf, Körnige Späne



6 kreuzverzahnt

350 - 500 Gehärteter Stahl bis 66 HRC. Hochfester Stahl Gesenke, gehärtet Feinste Oberflächen Cr. Ni-Stahl



5 fein

Anwendungsformen siehe Seite 8