

# NORIS SFX R15VZ K20-TICN mKB

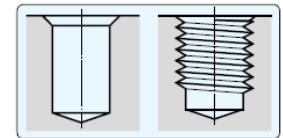
## Katalognr. F341

M

MF



Schaftgewindefräser mit steigungsgebundenem Gewindeprofil für verschiedenste Werkstoffe. Diese mehrreihigen Gewindefräser für Regel- und Feingewinde können bei gleicher Steigung für verschiedene Gewindedurchmesser eingesetzt werden. Voraussetzung ist ein vorgearbeitetes Kernloch, evtl. mit Senkfase.

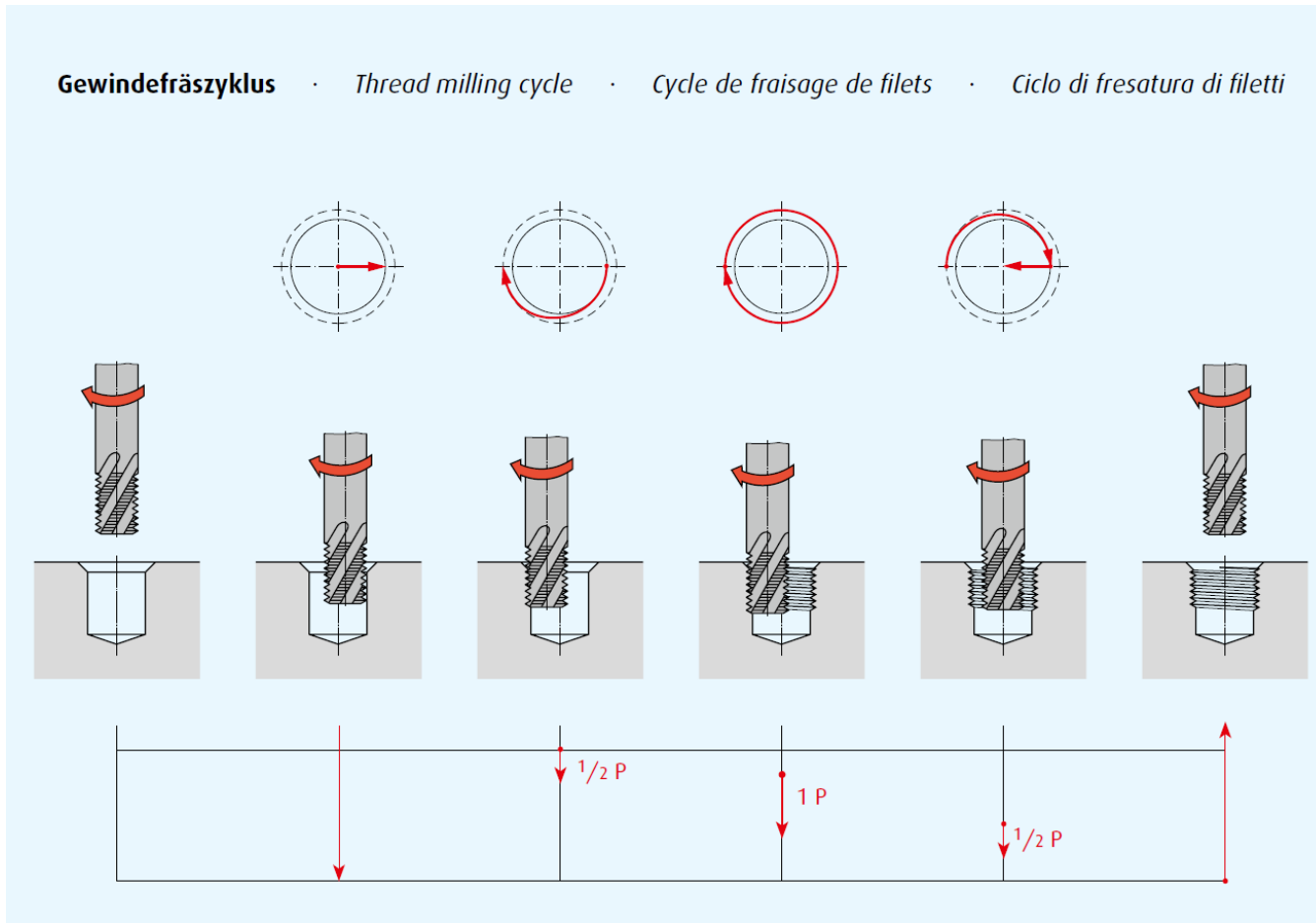


<b>A</b>	Stahl bis 1400 N/mm <sup>2</sup>	Vc: 60-200 m/min	Fz: 0,03xP up to 0,06xP
<b>R</b>	Rostfreier Stahl bis 1400 N/mm <sup>2</sup>	Vc: 40-100 m/min	Fz: 0,03xP up to 0,04xP
<b>F</b>	Gusseisen	Vc: 60-180 m/min	Fz = 0,03xP up to 0,06xP
<b>N</b>	Nichteisen-Legierungen	Vc: 40-450 m/min	Fz = 0,03xP up to 0,1xP
<b>S</b>	Ni-, Co-, Fe-Legierungen, Titan und Ti-Legierungen	Vc: 30-80 m/min	Fz = 0,010xP up to 0,15xP
<b>H</b>	Gehärteter Stahl 44-60 HRC	Vc: 30-80 m/min	Fz = 0,02xP up to 0,025xP

# NORIS SFK R15VZ K20-TICN mKB

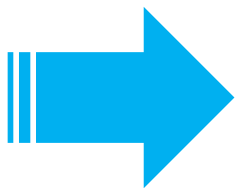
## Katalognr. F341

Gewindefräszyklus · Thread milling cycle · Cycle de fraisage de filets · Ciclo di fresatura di filetti



**NORIS SFK R15VZ K20-TICN mKB**  
**Katalognr. F341**

- + Bearbeitung von schwer zerspanbaren Materialien.
- + Nur ein Werkzeug für die Bearbeitung von verschiedenen Gewindedurchmessern bei gleicher Steigung.
- + Hohe Standzeiten.



Prozesssichere Gewindefertigung garantiert höchste Produktivität.  
Geringe Investitionskosten.  
Geringe Produktionskosten aufgrund hoher Werkzeugstandzeiten.