

NORIS SFX R15VZ K20-TICN mKB

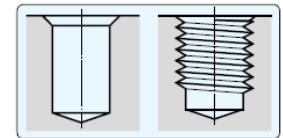
Katalognr. F341

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.

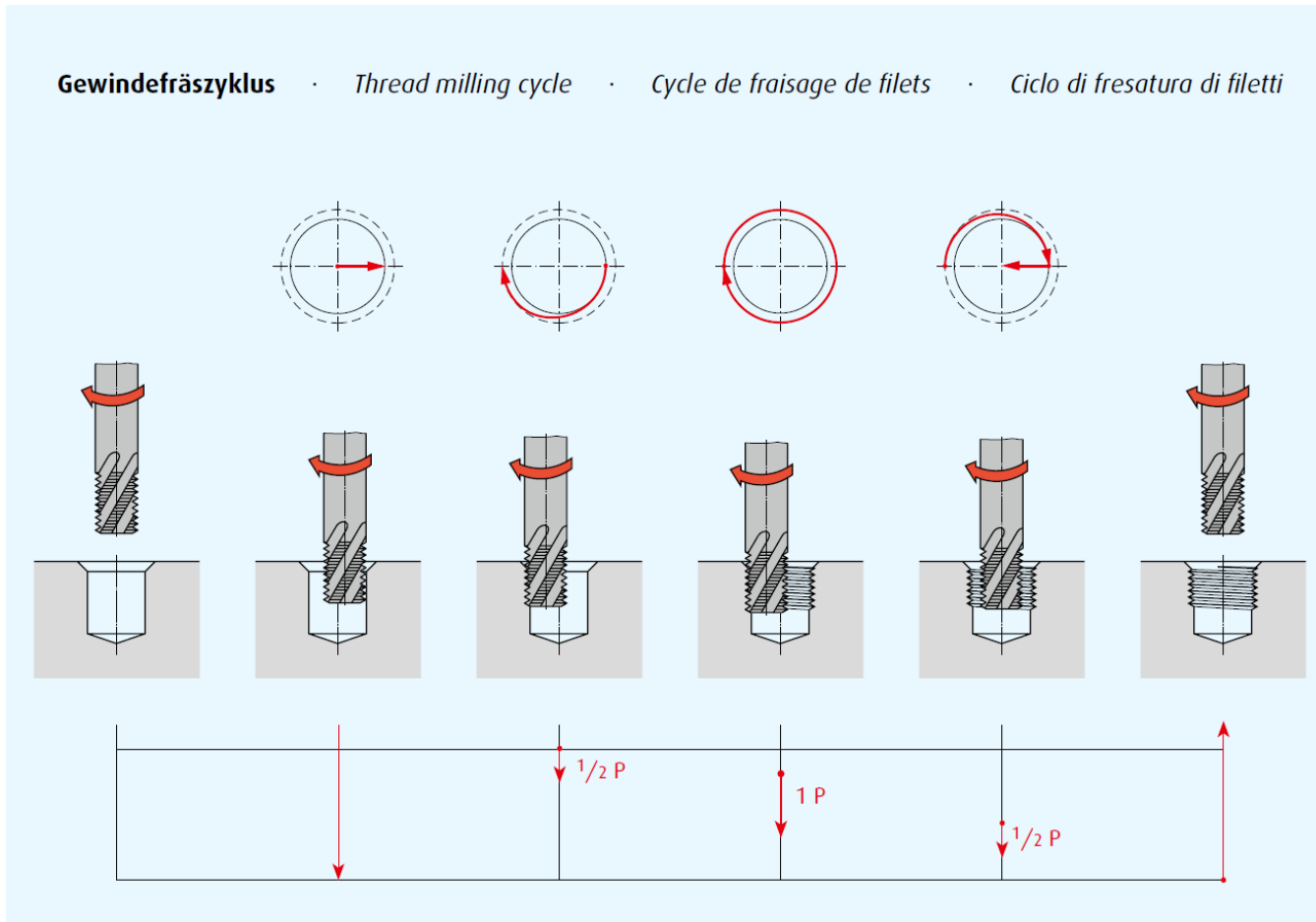


A	Stahl bis 1400 N/mm ²	Vc: 60-200 m/min	Fz: 0,03xP up to 0,06xP
R	Rostfreier Stahl bis 1400 N/mm ²	Vc: 40-100 m/min	Fz: 0,03xP up to 0,04xP
F	Gusseisen	Vc: 60-180 m/min	Fz = 0,03xP up to 0,06xP
N	Nichteisen-Legierungen	Vc: 40-450 m/min	Fz = 0,03xP up to 0,1xP
S	Ni-, Co-, Fe-Legierungen, Titan und Ti-Legierungen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

NORIS SFK R15VZ K20-TICN mKB

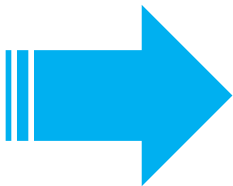
Katalognr. F341

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.