

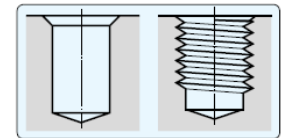
NORIS SFK K20-TICN mKB

Katalognr. F360

Rc



Schaftgewindefräser für verschiedene Werkstoffe. Diese mehrreihigen Gewindefräser ermöglichen eine prozesssichere und wirtschaftliche Herstellung von konischen Gewinden. Voraussetzung ist ein entsprechend vorgearbeitetes Kernloch.

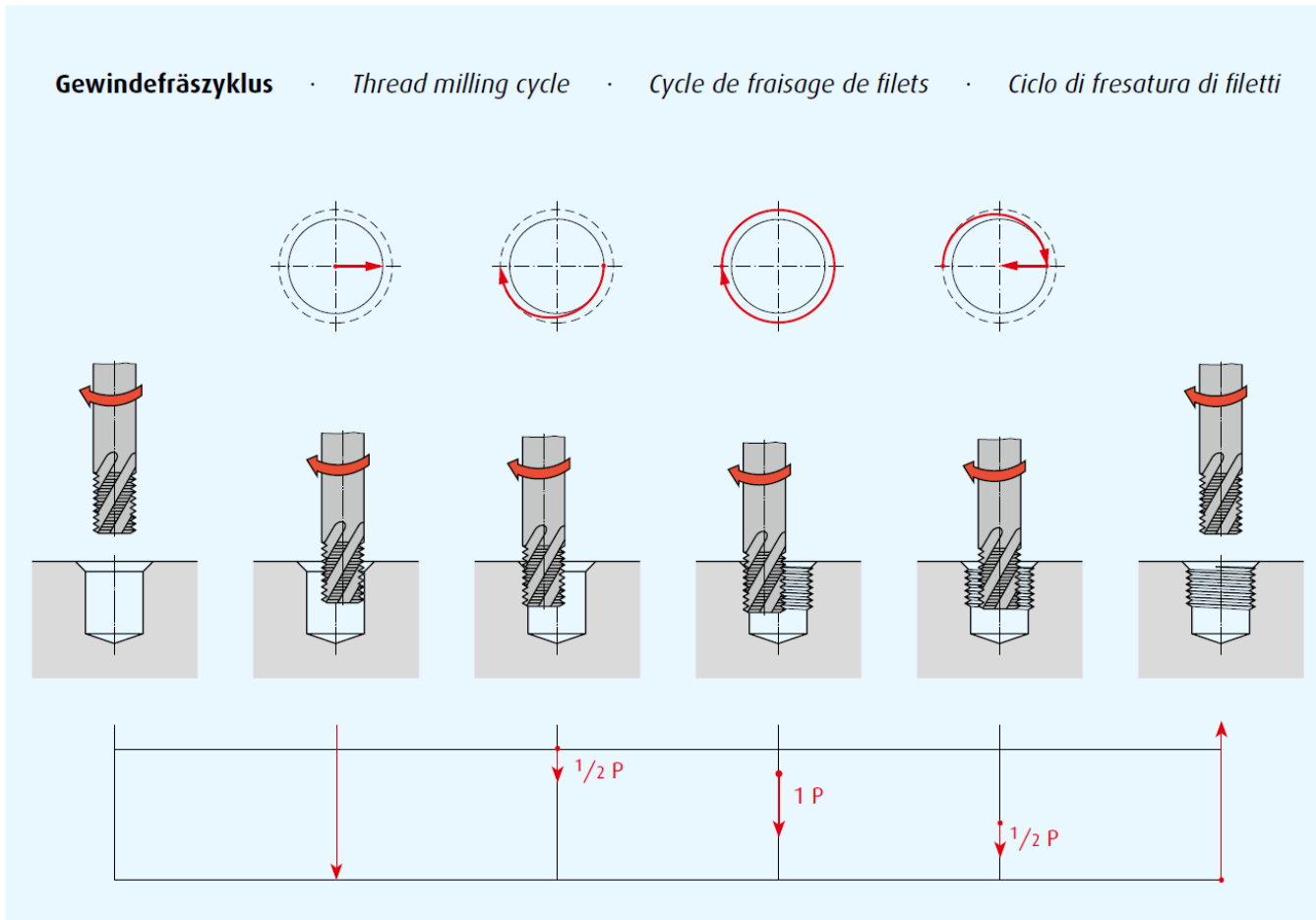


A	Stahl bis 1400 N/mm ²	Vc: 60-200 m/min	Fz: 0,03xP up to 0,06xP
R	Rostfreier Stahl bis 1400 N/mm ²	Vc: 40-100 m/min	Fz: 0,03xP up to 0,04xP
F	Gusseisen	Vc: 60-180 m/min	Fz = 0,03xP up to 0,06xP
N	Nichteisen-Legierungen	Vc: 40-450 m/min	Fz = 0,03xP up to 0,1xP
S	Ni-, Co-, Fe-Legierungen, Titan und Ti-Legierungen	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 K20-TICN mKB

Katalognr. F360

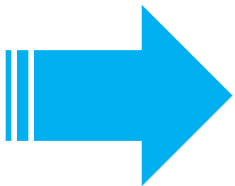
Gewindefräszyklus · Thread milling cycle · Cycle de fraisage de filets · Ciclo di fresatura di filetti



NORIS SFK K20-TICN mKB

Katalognr. F360

- + Bearbeitung von schwer zerspanbaren Materialien.
- + Sichere und schnelle Herstellung von konischen Gewinden.
- + Hohe Standzeiten.



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