

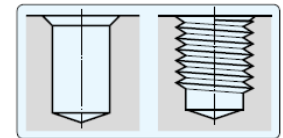
NORIS SFX R15Z K20-TICN mKB

Katalognr. F342

MF



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

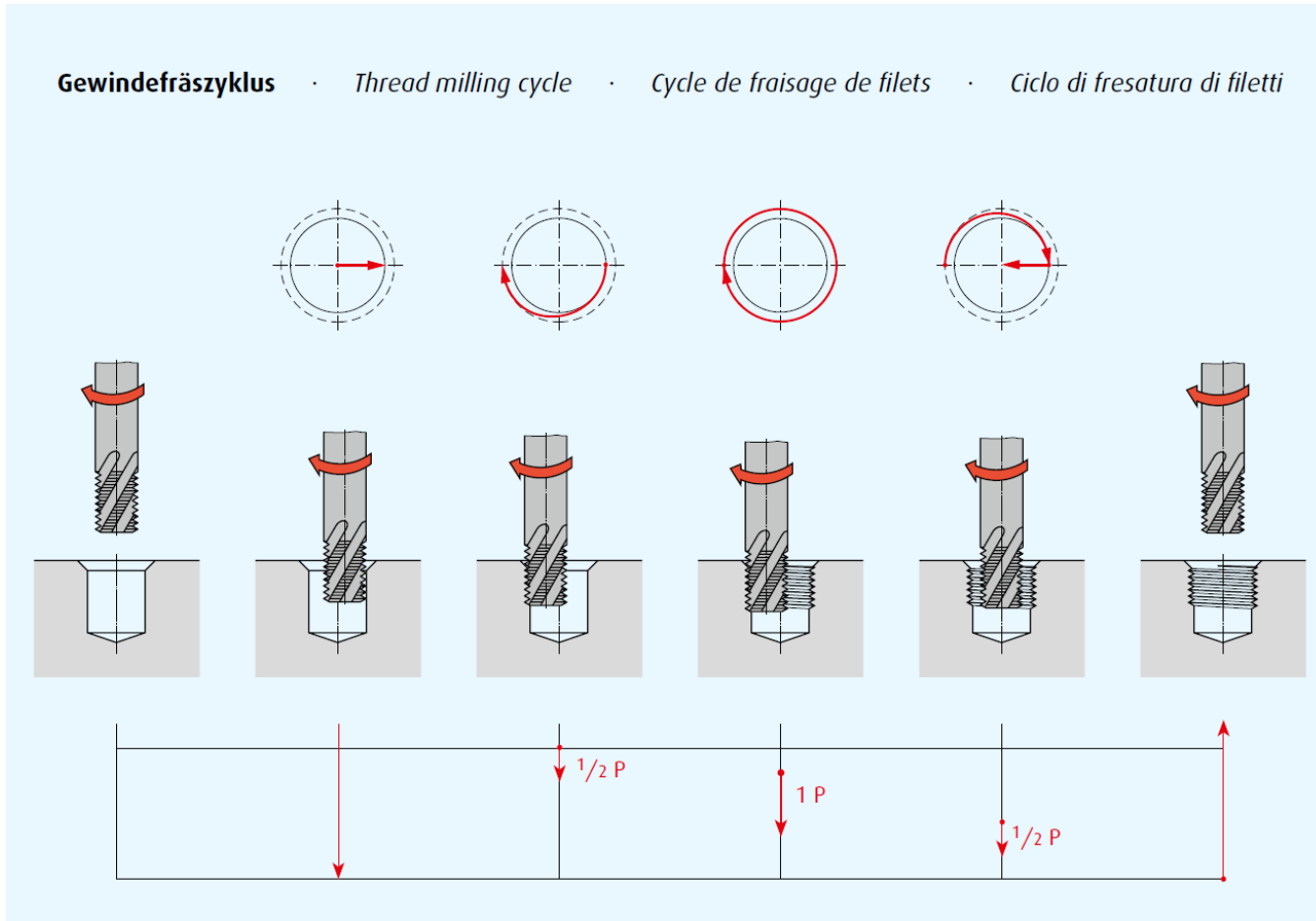


A	Stahl bis 1400 N/mm ²	Vc: 60-200 m/min	Fz: 0,03xP up to 0,06xP
R	Rostfreier Stahl bis 1400 N/mm ²	Vc: 40-100 m/min	Fz: 0,03xP up to 0,04xP
F	Gusseisen	Vc: 60-180 m/min	Fz = 0,03xP up to 0,06xP
N	Nichteisen-Legierungen	Vc: 40-450 m/min	Fz = 0,03xP up to 0,1xP
S	Ni-, Co-, Fe-Legierungen, Titan und Ti-Legierungen	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 SFX R15Z K20-TICN mKB

Katalognr. F342

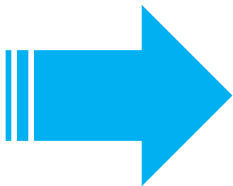
Gewindefräszyklus · Thread milling cycle · Cycle de fraisage de filets · Ciclo di fresatura di filetti



NORIS SFX R15Z K20-TICN mKB

Katalognr. F342

- + 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.