



Hartmetallfräser | GE



Fräswerkzeuge für die Feinwerktechnik.

Die in der Frästechnik verwendeten schwer zerspanbaren Werkstoffe (z. B. NEM-Legierungen und Titan) lassen sich mit den herkömmlichen Fräswerkzeugen nur sehr schwer zerspanen. Die Schneiden der bisher für diesen Zweck eingesetzten Fräser unterliegen dabei einem übermäßig hohen Verschleiß. Die Fräswerkzeuge mit der GE-Verzahnung bieten hier die optimale Lösung, denn ihre Schneidengeometrie wurde speziell für den Grobabtrag von schwer zerspanbaren Legierungen entwickelt.

- Farbkennzeichnung: schwarzer Farbring

Vorteile:

- guter Spanfluss und erhöhte Abtragsleistung durch spezielle Schneidengeometrie
- Minimierung des Eindringwiderstandes und Reduzierung der Temperaturentwicklung
- effizientes und gezieltes Arbeiten

Anwendung:

1. Grobfräsen der Teleskopkrone mit zervikaler Stufe mit dem Parallelfräser H364RGE.

2. Grobfräsen der Konuskronen (Winkel 2°) mit zervikal abgerundeter Stufe für Einschubverteiler-Anfräsung mit dem Konusfräser H356RGE



Anwendungshinweise:

- Verwendungszweck im Fräsgerät (mit Fräsöl)
- Optimale Drehzahl: \varnothing_{opt} 6.000 min⁻¹

Konusfräser

Schaft 2,35 mm



● H356RGE.103.023 (2°)



● H356RGE.103.031 (4°)



● H356RGE.103.040 (6°)

Schaft 3,00 mm



● H356RGE.123.023 (2°)



● H356RGE.123.031 (4°)



● H356RGE.123.040 (6°)

Parallelfräser

Schaft 2,35 mm



● H364RGE.103.010



● H364RGE.103.015



● H364RGE.103.023

Schaft 3,00 mm



● H364RGE.123.010



● H364RGE.123.015



● H364RGE.123.023