

Hartmetall Frässtift EDGE Kegelsenk KSK 45° Ø 16x03 mm Schaft-Ø 6 mm Kantenbearbeitung



**Hartmetall Frässtift EDGE Kegelsenk KSK 45° Ø 16x03 mm
Schaft-Ø 6 mm Kantenbearbeitung**

Artikel-Nr.: [21115466](#)

EAN: [4007220952436](#)

Hartmetallfrässtifte mit der Zahnung EDGE wurden speziell für die definierte Kantenbearbeitung entwickelt. Die besondere Konstruktion ermöglicht, den Frässtift exakt an Kanten entlangzuführen, ohne das Werkstück zu beschädigen. In nur einem Arbeitsschritt können so exakte Kantenformen erzeugt werden. Die Kantenverrundung ist u. a. als Sicherheitsmaßnahme für den Korrosionsschutz gefordert laut: ISO 129443, ISO 85013, SOLAS XII/6.3 (Ref. T4/3.01 MSC.1/Circ.1198) .

Kegelsenkförmiger Frässtift zum Erzeugen exakt definierter Fasen. Zum Anfassen von definierten 45°-Fasenwinkeln geeignet.

Technische Daten

Länge, Aufbau	12 mm
Länge, Gesamt	52 mm
Länge, verzahnt	3 mm
RPM, Stähle bis 1.200 N/mm ²	12.000 - 18.000 RPM
RPM, gehärtete vergütete Stähle über 1.200 N/mm ²	12.000 - 15.000 RPM
RPM, graues Gusseisen, weißes Gusseisen	12.000 - 18.000 RPM
RPM, harte NE- Metalle	5.000 - 7.000 RPM
RPM, hochwarmfeste Werkstoffe	5.000 - 9.000 RPM
RPM, weiche NE- Metalle	12.000 - 18.000 RPM
Winkel	90 °
Zahnung	EDGE
Ø Außen	16 mm
Ø Kugellager	10 mm
Ø Schaft	6 mm

Vorteile

- ✓ Besondere Konstruktion für präzise Führung.
- ✓ Sicher und komfortabel führbar.
- ✓ Erzeugen exakte Kantenformen in nur einem Arbeitsschritt.
- ✓ Dank exaktem Rundlauf ist schlagfreies Arbeiten ohne Rattermarken möglich. Somit wird der Verschleiß von Werkzeug und Werkzeugantrieb deutlich reduziert.

Anwendungsempfehlungen

- ✔ Setzen Sie die Frässtifte im Gegenlauf ein. Um eine feine Oberfläche zu erzeugen, führen Sie sie abschließend im Gleichlauf über die Kante.
 - ✔ Setzen Sie Frässtifte mit der Zahnung EDGE möglichst auf dem Druckluft-Geradschleifer PG 3/210 mit der passenden Führungshülse EFH PG 3/210 von PFERD TOOLS ein.
 - ✔ Wenn der kleinste Bereich des Frässtiftdurchmessers zum Einsatz kommt, kann die empfohlene Drehzahl entsprechend erhöht werden.
-

Bearbeitbare Werkstoffe

- ✓ Bronze
 - ✓ Einsatzstähle
 - ✓ Gehärtete, vergütete Stähle über 1.200 N/mm² (< 38 HRC)
 - ✓ Grau-/Sphäroguss (GG/GJL, GGG/GJS)
 - ✓ Gusseisen
 - ✓ Kobaltbasislegierungen
 - ✓ Kupfer
 - ✓ Messing
 - ✓ NE-Metall hart
 - ✓ Nickelbasislegierungen (z. B. Inconell und Hasteloy)
 - ✓ Schwarzer Temperguss (GTS, GJMB)
 - ✓ Stahl
 - ✓ Stahl, Stahlguss
 - ✓ Stahlguss
 - ✓ Stähle bis 1.200 N/mm² (< 38 HRC)
 - ✓ Stähle bis 700 N/mm² (< 220 HB)
 - ✓ Stähle über 700 N/mm² (> 220 HB)
 - ✓ Temperguss
 - ✓ Titan
 - ✓ Titanlegierungen
 - ✓ Weisser Temperguss (GTW, GJMW)
 - ✓ Werkzeugstähle
 - ✓ Zink
-

Bearbeitungsaufgaben

- ✓ Anfasen
- ✓ Entgraten
- ✓ Fräsen
- ✓ Kantenbearbeitung
- ✓ Kantenbearbeitung (Anfasen, Verrunden)
- ✓ Verrunden

Antriebsarten

- ✓ Bearbeitungszentren
- ✓ Biegwellenantrieb
- ✓ Geradschleifer
- ✓ Roboter
- ✓ Werkzeugmaschine



August Rüggeberg GmbH & Co. KG
Hauptstraße 13
51709 Marienheide

+49 2264 9-0

+49 2264 9-400

info@pferd.com