

Hartmetall Hochleistungsfrässtift MICRO Walzenrund WRC Ø 03x13 mm Schaft-Ø 3 mm Feinbearbeitung



**Hartmetall Hochleistungsfrässtift MICRO Walzenrund WRC
Ø 03x13 mm Schaft-Ø 3 mm Feinbearbeitung**

Artikel-Nr.: [21205173](#)

EAN: [4007220869000](#)

Hartmetallfrässtifte mit der Zahnung MICRO sind speziell auf die Feinzerspannung ausgelegt und werden in Bereichen eingesetzt, in denen unter anderem Schleifstifte verwendet werden. Sie bieten eine höhere Zerspanungsleistung im Vergleich zu Schleifstiften und überzeugen durch eine hohe Oberflächengüte. Gleichzeitig arbeiten sie vibrationsarm und mit wenig Lärm. Sie behalten ihre Geometrie über die gesamte Standzeit. Sie eignen sich bestens für Bearbeitungsaufgaben im Hand- und Maschineneinsatz. Es können nahezu alle Werkstoffe bis zu einer Härte von 68 HRC bearbeitet werden.

Walzenrundförmiger Frässtift nach DIN 8032. Kombination zylindrischer und kugelförmiger Geometrien.

Technische Daten

| | |
|-----------------------------------------------------------------------|------------------------|
| Länge, Gesamt | 43 mm |
| Länge, verzahnt | 13 mm |
| RPM, Stähle bis 1.200 N/mm ² | 64.000 - 80.000 RPM |
| RPM, gehärtete vergütete Stähle über 1.200 N/mm ² | 48.000 - 64.000 RPM |
| RPM, graues Gusseisen, weißes Gusseisen | 64.000 - 80.000 RPM |
| RPM, harte NE- Metalle | 48.000 - 64.000 RPM |
| RPM, hochwarmfeste Werkstoffe | 48.000 - 64.000 RPM |
| RPM, rost- und säurebeständige Stähle | 48.000 - 64.000 RPM |
| Zahnung | MICRO |
| Ø Außen | 3 mm |
| Ø Schaft | 3 mm |

Vorteile

- ✓ Hohe Oberflächengüte.
 - ✓ Gegenüber Schleifstiften keine Geometrieänderung durch Abnutzung/Verschleiß.
 - ✓ Bearbeitung nahezu aller Werkstoffe bis 68 HRC.
 - ✓ Dank exaktem Rundlauf ist schlagfreies Arbeiten ohne Rattermarken möglich. Somit wird der Verschleiß von Werkzeug und Werkzeugantrieb deutlich reduziert.
-

Anwendungsempfehlungen

- ✔ Besonders gut zur Feinbearbeitung, für sehr feine Putzarbeiten, Korrekturen im Werkzeug- und Formenbau oder zum Schärfen von Schnittwerkzeugen geeignet.
 - ✔ Setzen Sie die Werkzeuge möglichst auf leistungsstarken Antrieben mit elastisch gelagerter Spindel ein, um Vibrationen zu vermeiden.
 - ✔ Beachten Sie die Drehzahlempfehlungen.
 - ✔ Für den wirtschaftlichen Einsatz von Frässtiften wird im oberen Drehzahl-/Schnittgeschwindigkeitsbereich gearbeitet. Setzen Sie Frässtifte mit einem Schaftdurchmesser von 3 mm auf Antrieben mit einer Leistung von 75 bis 300 Watt ein.
-

Bearbeitbare Werkstoffe

- ✓ Bronze
 - ✓ Edelstahl (INOX)
 - ✓ Einsatzstähle
 - ✓ Gehärtete, vergütete Stähle über 1.200 N/mm² (< 38 HRC)
 - ✓ Grau-/Sphäroguss (GG/GJL, GGG/GJS)
 - ✓ Gusseisen
 - ✓ Kobaltbasislegierungen
 - ✓ 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
-

Bearbeitungsaufgaben

- ✓ Ausfräsen
 - ✓ Egalisieren
 - ✓ Entgraten
 - ✓ Erzeugen von Durchbrüchen
 - ✓ Flächenbearbeitung
 - ✓ Fräsen
 - ✓ Schweißnahtbearbeitung
-

Antriebsarten

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

**PFERD
TOOLS**



August Rüggeberg GmbH & Co. KG

Hauptstraße 13

51709 Marienheide

+49 2264 9-0

+49 2264 9-400

info@pferd.com