

Hartmetall Hochleistungsfrässtift MICRO Zylinder ZYA Ø 04x13 mm Schaft-Ø 3 mm Feinbearbeitung



**Hartmetall Hochleistungsfrässtift MICRO Zylinder ZYA Ø
04x13 mm Schaft-Ø 3 mm Feinbearbeitung**

Artikel-Nr.: [21201303](#)

EAN: [4007220895542](#)

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.

Zylindrischer Frässtift nach DIN 8032.

Technische Daten

Länge, Gesamt	43 mm
Länge, verzahnt	13 mm
RPM, Stähle bis 1.200 N/mm ²	48.000 - 64.000 RPM
RPM, gehärtete vergütete Stähle über 1.200 N/mm ²	36.000 - 48.000 RPM
RPM, graues Gusseisen, weißes Gusseisen	48.000 - 60.000 RPM
RPM, harte NE- Metalle	36.000 - 48.000 RPM
RPM, hochwarmfeste Werkstoffe	36.000 - 48.000 RPM
RPM, rost- und säurebeständige Stähle	36.000 - 48.000 RPM
Zahnung	MICRO
Ø Außen	4 mm
Ø Schaft	3 mm

Vorteile

- ✓ Hohe Oberflächengüte.
- ✓ Gegenüber Schleifstiften keine Geometrieveränderung 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
-



August Rüggeberg GmbH & Co. KG
Hauptstraße 13
51709 Marienheide
[+49 2264 9-0](tel:+49226490)
[+49 2264 9-400](tel:+4922649400)
info@pferd.com