

**Fordern Sie unseren
Gesamtkatalog an!**

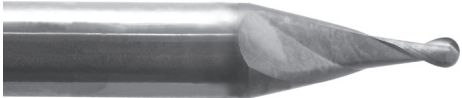
EXPERT WERKZEUGE KUNSTSTOFFE



EXPERT Zerspanungswerkzeuge in VHM empfohlen für die Fertigung von Kunststoffen :

Werkzeug Substrat : **VOLLHARTMETALL**

Beschichtung : **NEO**

Arbeitsgang	Ref.	Bild	Seite
Bohren	300		5
CFRP /GFRP* Fräsen	9020		6
CFRP /GFRP* Fräsen	9120		7
Wabenkern (Honeycomb) Fräsen	9530		8
CFRP /GFRP* Fräsen	9630		9

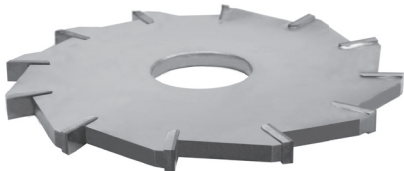
***CFRP:** Carbon Fiber Reinforced Polymer (Kohlenstofffaserverstärkter Kunststoff)

***GFRP:** Glass Fiber Reinforced Polymer (Glasfaserverstärkter Kunststoff)

Diese Tabelle zeigt nur ein optimales Werkzeug pro Arbeitsgang. Sie können andere geeignete Werkzeuge für die Bearbeitung von Kunststoffen in unserem Gesamtkatalog finden.

EXPERT Zerspanungswerkzeuge in PKD empfohlen für die Fertigung von Kunststoffen :

Werkzeug Substrat : **POLYKRISTALLINER DIAMANT(PKD)**

Arbeitsgang	Ref.	Bild	Seite
Bohren	4500		11
Fräsen	4010		13
Zirkularfräser	PKD Kreissägeblätter		Auf Anfrage
Gewinde	45200		14
Gravieren	4119-3		15
Sonderwerkzeuge	Laser-Fertigung		Auf Anfrage

Diese Tabelle zeigt nur ein optimales Werkzeug pro Arbeitsgang. Sie können andere geeignete Werkzeuge für die Bearbeitung von Kunststoffen in unserem Gesamtkatalog finden.

Index - Kunststoffe

	Gr.
CFRP + Thermoplaste	b
GFRP + Thermoplaste	c
Wabenkern (Honeycomb)+ Thermoplaste	a
CFRP + Duroplaste	c
GFRP + Duroplaste	b
Wabenkern (Honeycomb) + Duroplaste	a

CFRP: Carbon Fiber Reinforced Polymer (Kohlenstofffaserverstärkter Kunststoff)

GFRP: Glass Fiber Reinforced Polymer (Glasfaserverstärkter Kunststoff)

EXPERT Bohrer für Kunststoffe



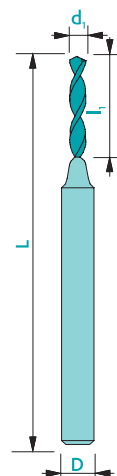
300

Werkstoffgruppe (Siehe Seite 4)	a	b	c
Empfohlene Beschichtung	NEO	NEO	NEO
V_c unbeschichtet [m/min]	150	120	100
V_c beschichtet [m/min]	200	150	120
F [mm]	Ø/50	Ø/50	Ø/50

Toleranzen d_1 : -0.002/-0.004
D: h5

Art. n°	d_1	l_1	D	L
300d0.50FC	0.50	8	3	38
300d1.00FC	1.00	10	3	38
300d1.50FC	1.50	10	3	38
300d2.00FC	2.00	10	3	38
300d3.00FC	3.00	12	3	38
300d6.00FC	6.00	18	6	51

Andere Dimensionen auf Anfrage



Erhältlich unbeschichtet und beschichtet



90°

Z2



CARB

Formeln

$$F = F_z \cdot Z$$

$$V_f = F_z \cdot Z \cdot n$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

$$V_c = \frac{\pi \cdot d_1 \cdot n}{1000}$$

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n}$$

Zeichenerklärung

F [mm]: Vorschub pro Umdrehung

F_z [mm]: Vorschub pro Zahn

Z: Anzahl Zähne

n: Drehzahl

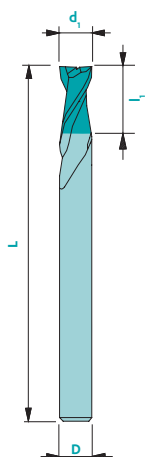
V_f [mm/min]: Vorschubgeschwindigkeit

9020

EXPERT Fräser für Kunststoffe



Erhältlich unbeschichtet und beschichtet



Werkstoffgruppe (Siehe Seite 4)

	a	b	c
Empfohlene Beschichtung	NEO	NEO	NEO
V_c unbeschichtet [m/min]	250	150	120
V_c beschichtet [m/min]	300	200	150
$F_z \leq \varnothing 0.50$ [mm]	$\varnothing/100$	$\varnothing/100$	$\varnothing/100$
$F_z > \varnothing 0.50$ [mm]	$\varnothing/70$	$\varnothing/70$	$\varnothing/70$

Toleranzen $d_1 \leq 1 \text{ mm} \rightarrow +0/-0.01$ $D: h5$
 $d_1 > 1 \text{ mm} \rightarrow +0/-0.02$
 $d_1 = D \rightarrow d_1: e8$



Z2-3



CARB



$ap=0.25 \cdot d_1$



$ae=0.5 \cdot d_1$
 $ap=0.5 \cdot d_1$

Art. n°	d_1	l_1	D	L	Z
9020d0.50FC	0.5	1	3	38	2
9020d1.00FC	1.0	2	3	38	2
9020d2.00FC	2.0	4	3	38	2
9020d3.00FC	3.0	6	3	38	2
9020d6.00FC	6.0	12	6	51	3

Formeln

$$F = F_z \cdot Z$$

$$V_f = F_z \cdot Z \cdot n$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

$$V_c = \frac{\pi \cdot d_1 \cdot n}{1000}$$

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n}$$

Zeichenerklärung

F [mm]: Vorschub pro Umdrehung

F_z [mm]: Vorschub pro Zahn

Z : Anzahl Zähne

n : Drehzahl

V_f [mm/min]: Vorschubgeschwindigkeit

EXPERT Kugelkopffräser für Kunststoffe

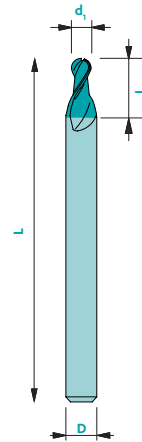


9120

Werkstoffgruppe (Siehe Seite 4)	a	b	c
Empfohlene Beschichtung	NEO	NEO	NEO
V_c unbeschichtet [m/min]	250	150	120
V_c beschichtet [m/min]	300	200	150
$F_z \leq \varnothing 0.50$ [mm]	$\varnothing/100$	$\varnothing/100$	$\varnothing/100$
$F_z > \varnothing 0.50$ [mm]	$\varnothing/70$	$\varnothing/70$	$\varnothing/70$

Toleranzen $d_1 \leq 1 \text{ mm} \rightarrow +0/-0.01$
 $d_1 > 1 \text{ mm} \rightarrow +0/-0.02$
 $d_1 = D \rightarrow d_1: e8$

$+0/-0.01$
 $D: h5$



Erhältlich unbeschichtet und beschichtet

Art. n°	d_1	l_1	D	L	Z
9120d0.50FC	0.5	1	3	38	2
9120d1.00FC	1.0	2	3	38	2
9120d2.00FC	2.0	4	3	38	2
9120d3.00FC	3.0	6	3	38	2
9120d6.00FC	6.0	12	6	51	3



Z2-3



CARB



$ap=0.25xd_1$



$ae=0.5xd_1$
 $ap=0.5xd_1$

Formeln

$$F = F_z \cdot Z$$

$$V_f = F_z \cdot Z \cdot n$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

$$V_c = \frac{\pi \cdot d_1 \cdot n}{1000}$$

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n}$$

Zeichenerklärung

F [mm]: Vorschub pro Umdrehung

F_z [mm]: Vorschub pro Zahn

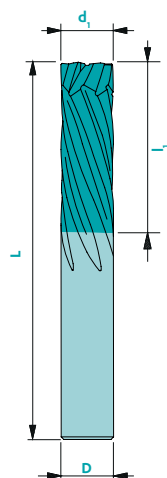
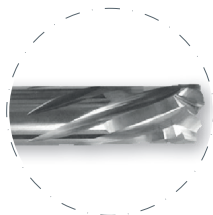
Z : Anzahl Zähne

n : Drehzahl

V_f [mm/min]: Vorschubgeschwindigkeit

9530

EXPERT Fräser mit Doppelhelix für Kunststoffe



Werkstoffgruppe (Siehe Seite 4)

	a	b	c
Empfohlene Beschichtung	NEO	NEO	NEO
V_c unbeschichtet [m/min]	250	150	120
V_c beschichtet [m/min]	300	200	150
$F_z \leq \varnothing 0.50$ [mm]	$\varnothing/100$	$\varnothing/100$	$\varnothing/100$
$F_z > \varnothing 0.50$ [mm]	$\varnothing/70$	$\varnothing/70$	$\varnothing/70$

Erhältlich unbeschichtet und beschichtet

Toleranzen $d_1 \leq 1 \text{ mm} \rightarrow +0/-0.01$ D: h5
 $d_1 > 1 \text{ mm} \rightarrow +0/-0.02$
 $d_1 = D \rightarrow d_1; e8$



Z6



CARB



$ap=0.25xd_1$



$ae=0.5xd_1$
 $ap=0.5xd_1$

Art. n°	d_1	l_1	D	L	Z
9530d6.00FC	6.0	18	6	51	6
9530d8.00FC	8.0	24	8	61	6
9530d10.00FC	10.0	30	10	72	6
9530d12.00FC	12.0	36	12	83	6

Formeln

$$F = F_z \cdot Z$$

$$V_f = F_z \cdot Z \cdot n$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

$$V_c = \frac{\pi \cdot d_1 \cdot n}{1000}$$

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n}$$

Zeichenerklärung

F [mm]: Vorschub pro Umdrehung

F_z [mm]: Vorschub pro Zahn

Z: Anzahl Zähne

n: Drehzahl

V_f [mm/min]: Vorschubgeschwindigkeit

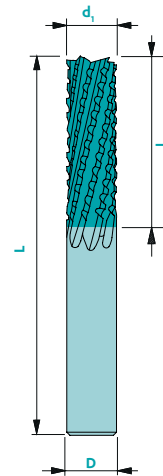
EXPERT Fräser mit gekreuzten Zähnen für Kunststoffe



9630

Werkstoffgruppe (Siehe Seite 4)	a	b	c
Empfohlene Beschichtung	NEO	NEO	NEO
V_c unbeschichtet [m/min]	200	120	100
V_c beschichtet [m/min]	250	150	120
$F_z > \varnothing 0.50$ [mm]	$\varnothing/300$	$\varnothing/300$	$\varnothing/300$

Toleranzen $d_1 \leq 1 \text{ mm} \rightarrow +0/-0.01$ $D: h5$
 $d_1 > 1 \text{ mm} \rightarrow +0/-0.02$
 $d_1: e8$



Erhältlich unbeschichtet und beschichtet

Art. n°	d_1	l_1	D	L	Z
9630d3.00FC	3.0	12	3	38	7
9630d4.00FC	4.0	16	4	38	7
9630d6.00FC	6.0	18	6	51	8
9630d8.00FC	8.0	24	8	61	10
9630d10.00FC	10.0	30	10	72	12
9630d12.00FC	12.0	36	12	83	14



Z7-14



CARB



$ap=0.25 \times d_1$



$ae=0.5 \times d_1$
 $ap=0.5 \times d_1$

Formeln

$$F = F_z \cdot Z$$

$$V_f = F_z \cdot Z \cdot n$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

$$V_c = \frac{\pi \cdot d_1 \cdot n}{1000}$$

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n}$$

Zeichenerklärung

F [mm]: Vorschub pro Umdrehung

F_z [mm]: Vorschub pro Zahn

Z : Anzahl Zähne

n : Drehzahl

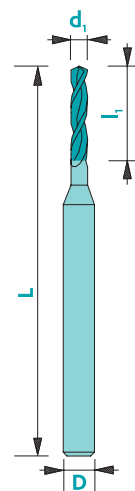
V_f [mm/min]: Vorschubgeschwindigkeit

PKD Spiralbohrer - 2 Zähne

4500

Werkstoffgruppe (Siehe Seite 4)	a	b	c
V _c [m/min]	400	400	400
F [mm]	Ø/50	Ø/50	Ø/50

Toleranzen
d₁ = +0/-0.013
D: h6



Art. n°	d ₁	l ₁	D	L
4500d0.48	0.48	4.0	3	38
4500d0.49	0.49	4.0	3	38
4500d0.50	0.50	4.0	3	38
4500d0.51	0.51	4.0	3	38
4500d0.52	0.52	4.0	3	38
4500d0.53	0.53	4.0	3	38
4500d0.54	0.54	4.0	3	38
4500d0.55	0.55	4.0	3	38
4500d0.56	0.56	4.0	3	38
4500d0.57	0.57	4.0	3	38
4500d0.58	0.58	4.0	3	38
4500d0.59	0.59	4.0	3	38
4500d0.60	0.60	5.0	3	38
4500d0.61	0.61	5.0	3	38
4500d0.62	0.62	5.0	3	38
4500d0.63	0.63	5.0	3	38
4500d0.64	0.64	5.0	3	38
4500d0.65	0.65	5.0	3	38
4500d0.66	0.66	5.0	3	38
4500d0.67	0.67	5.0	3	38
4500d0.68	0.68	5.0	3	38
4500d0.69	0.69	5.0	3	38
4500d0.70	0.70	5.0	3	38
4500d0.71	0.71	5.0	3	38
4500d0.72	0.72	5.0	3	38
4500d0.73	0.73	5.0	3	38
4500d0.74	0.74	5.0	3	38
4500d0.75	0.75	5.0	3	38
4500d0.76	0.76	5.0	3	38

Art. n°	d ₁	l ₁	D	L
4500d0.77	0.77	5.0	3	38
4500d0.78	0.78	5.0	3	38
4500d0.79	0.79	5.0	3	38
4500d0.80	0.80	6.0	3	38
4500d0.81	0.81	6.0	3	38
4500d0.82	0.82	6.0	3	38
4500d0.83	0.83	6.0	3	38
4500d0.84	0.84	6.0	3	38
4500d0.85	0.85	6.0	3	38
4500d0.86	0.86	6.0	3	38
4500d0.87	0.87	6.0	3	38
4500d0.88	0.88	6.0	3	38
4500d0.89	0.89	6.0	3	38
4500d0.90	0.90	7.0	3	38
4500d0.91	0.91	7.0	3	38
4500d0.92	0.92	7.0	3	38
4500d0.93	0.93	7.0	3	38
4500d0.94	0.94	7.0	3	38
4500d0.95	0.95	7.0	3	38
4500d0.96	0.96	7.0	3	38
4500d0.97	0.97	7.0	3	38
4500d0.98	0.98	7.0	3	38
4500d0.99	0.99	7.0	3	38
4500d1.00	1.00	8.0	3	38
4500d1.01	1.01	8.0	3	38
4500d1.02	1.02	8.0	3	38
4500d1.03	1.03	8.0	3	38
4500d1.04	1.04	8.0	3	38
4500d1.05	1.05	8.0	3	38



Z2



λ
30°

PKD

Formeln

$$F = F_z \cdot Z$$

$$V_f = F_z \cdot Z \cdot n$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

$$V_c = \frac{\pi \cdot d_1 \cdot n}{1000}$$

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n}$$

Zeichenerklärung

F [mm]: Vorschub pro Umdrehung

F_z [mm]: Vorschub pro Zahn

Z: Anzahl Zähne

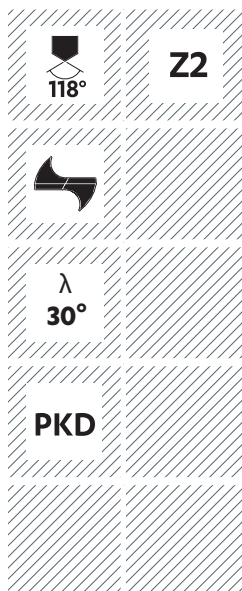
n: Drehzahl

V_f [mm/min]: Vorschubgeschwindigkeit

4500

Folge

PKD Spiralbohrer - 2 Zähne



Art. n°	d ₁	l ₁	D	L
4500d1.06	1.06	8.0	3	38
4500d1.07	1.07	8.0	3	38
4500d1.08	1.08	8.0	3	38
4500d1.09	1.09	8.0	3	38
4500d1.10	1.10	9.0	3	38
4500d1.11	1.11	9.0	3	38
4500d1.12	1.12	9.0	3	38
4500d1.13	1.13	9.0	3	38
4500d1.14	1.14	9.0	3	38
4500d1.15	1.15	9.0	3	38
4500d1.16	1.16	9.0	3	38
4500d1.17	1.17	9.0	3	38
4500d1.18	1.18	9.0	3	38
4500d1.19	1.19	9.0	3	38
4500d1.20	1.20	9.0	3	38
4500d1.21	1.21	9.0	3	38
4500d1.22	1.22	9.0	3	38
4500d1.23	1.23	9.0	3	38
4500d1.24	1.24	9.0	3	38
4500d1.25	1.25	9.0	3	38
4500d1.26	1.26	9.0	3	38
4500d1.27	1.27	9.0	3	38
4500d1.28	1.28	9.0	3	38
4500d1.29	1.29	9.0	3	38
4500d1.30	1.30	9.0	3	38
4500d1.31	1.31	9.0	3	38
4500d1.32	1.32	9.0	3	38
4500d1.33	1.33	9.0	3	38
4500d1.34	1.34	9.0	3	38
4500d1.35	1.35	9.0	3	38
4500d1.36	1.36	9.0	3	38
4500d1.37	1.37	9.0	3	38
4500d1.38	1.38	9.0	3	38
4500d1.39	1.39	9.0	3	38
4500d1.40	1.40	9.0	3	38
4500d1.41	1.41	9.0	3	38
4500d1.42	1.42	9.0	3	38
4500d1.43	1.43	9.0	3	38
4500d1.44	1.44	9.0	3	38
4500d1.45	1.45	9.0	3	38
4500d1.46	1.46	9.0	3	38
4500d1.47	1.47	9.0	3	38
4500d1.48	1.48	9.0	3	38
4500d1.49	1.49	9.0	3	38
4500d1.50	1.50	9.0	3	38

Art. n°	d ₁	l ₁	D	L
4500d1.55	1.55	9.0	3	38
4500d1.60	1.60	9.0	3	38
4500d1.65	1.65	9.0	3	38
4500d1.70	1.70	9.0	3	38
4500d1.75	1.75	9.0	3	38
4500d1.80	1.80	9.0	3	38
4500d1.85	1.85	9.0	3	38
4500d1.90	1.90	9.0	3	38
4500d1.95	1.95	9.0	3	38
4500d2.00	2.00	9.0	3	38
4500d2.05	2.05	9.0	3	38
4500d2.10	2.10	9.0	3	38
4500d2.15	2.15	9.0	3	38
4500d2.20	2.20	9.0	3	38
4500d2.25	2.25	9.0	3	38
4500d2.29	2.29	9.0	3	38
4500d2.30	2.30	9.0	3	38
4500d2.40	2.40	9.0	3	38
4500d2.50	2.50	9.0	3	38

Andere Dimensionen, CVD/CBN auf Anfrage

PKD Schaftfräser $l_1=1 \times d_1$

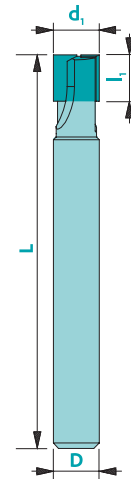
4010

Werkstoffgruppe (Siehe Seite 4)

	a	b	c
V_c [m/min]	500	500	500
F_z Ø 0.50 [mm]	Ø/100	Ø/100	Ø/100
$F_z > \text{Ø } 0.50$ [mm]	Ø/70	Ø/70	Ø/70

Toleranzen

$d_1 < 1 \text{ mm}$	► +0/-0.01	l_1 : +0.2/-0
$d_1 > 1 \text{ mm}$	► +0/-0.02	D: h5



Art. n°	d_1	l_1	D	L	Z
4010d0.50L38Z1	0.5	0.5	6	38	1
4010d1.00L38Z1	1.0	1.0	6	38	1
4010d1.50L38Z1	1.5	1.5	6	38	1
4010d2.00L38Z1	2.0	2.0	6	38	1
4010d2.50L38Z1	2.5	2.5	6	38	1
4010d3.00L38Z1	3.0	3.0	6	38	1
4010d3.50L38Z1	3.5	3.5	6	38	1
4010d4.00L51Z1	4.0	4.0	6	51	1
4010d4.00L51Z2	4.0	4.0	6	51	2
4010d5.00L51Z2	5.0	5.0	6	51	2
4010d6.00L51Z2	6.0	6.0	6	51	2
4010d7.00L61Z2	7.0	7.0	8	61	2
4010d8.00L61Z2	8.0	8.0	8	61	2
4010d8.00L120Z2	8.0	8.0	8	120	2
4010d10.00L72Z2	10.0	10.0	10	72	2
4010d10.00L120Z2	10.0	10.0	10	120	2
4010d12.00L83Z2	12.0	12.0	12	83	2
4010d12.00L150Z2	12.0	12.0	12	150	2
4010d14.00L83Z2	14.0	14.0	14	83	2
4010d14.00L150Z2	14.0	14.0	14	150	2
4010d16.00L92Z2	16.0	16.0	16	92	2
4010d16.00L180Z2	16.0	16.0	16	180	2
4010d20.00L104Z2	20.0	20.0	20	104	2
4010d20.00L180Z2	20.0	20.0	20	180	2



Z1-2



PKD



$ap=0.15 \times d_1$



$ae=0.03 \times d_1$
 $ap=1 \times d_1$

Formeln

$$F = F_z \cdot Z$$

$$V_f = F_z \cdot Z \cdot n$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

$$V_c = \frac{\pi \cdot d_1 \cdot n}{1000}$$

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n}$$

Zeichenerklärung

F [mm]: Vorschub pro Umdrehung

F_z [mm]: Vorschub pro Zahn

Z : Anzahl Zähne

n : Drehzahl

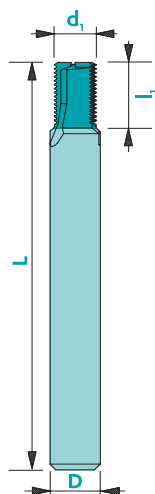
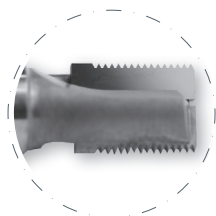
V_f [mm/min]: Vorschubgeschwindigkeit

Andere Dimensionen, CVD/CBN auf Anfrage

45200

PKD Gewindefräser

Innen und aussen Gewindeschneiden



Werkstoffgruppe (Siehe Seite 4)	a	b	c
V_c [m/min]	400	400	400
F_z	$\varnothing/300$	$\varnothing/300$	$\varnothing/300$

Toleranzen
 $d_1 = +0/-0.1$
 $D: h5$

Z1-2



PKD

Art. n°	Ø nominal	Zahnteilung	d_1	l_1	D	L	Z
45200M2.00	M2.00	0.40	1.40	4.0	3	38	1
45200M2.50	M2.50	0.45	1.80	5.0	6	57	1
45200M3.00	M3.00	0.50	2.30	6.0	6	57	1
45200M4.00	M4.00	0.70	3.00	8.0	6	57	2
45200M5.00	M5.00	0.80	3.80	10.0	6	57	2
45200M6.00	M6.00	1.00	4.50	12.0	6	57	2
45200M8.00	M8.00	1.25	5.00	16.0	6	57	2

Formeln

$$F = F_z \cdot Z$$

$$V_f = F_z \cdot Z \cdot n$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

$$V_c = \frac{\pi \cdot d_1 \cdot n}{1000}$$

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n}$$

Zeichenerklärung

F [mm]: Vorschub pro Umdrehung

F_z [mm]: Vorschub pro Zahn

Z : Anzahl Zähne

n : Drehzahl

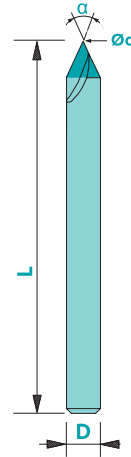
V_f [mm/min]: Vorschubgeschwindigkeit

Andere Dimensionen, CVD/CBN auf Anfrage

PKD Gravierfräser - 3/4 - mit Spitzenfläche

4119-3

Werkstoffgruppe (Siehe Seite 4)	a	b	c
n [rpm]	40'000	40'000	40'000
Fz↓ [mm]	0.003	0.003	0.003
Fz→ [mm]	Ø d ₁ /10	Ø d ₁ /10	Ø d ₁ /10



Toleranzen
d₁: +/- 0.01
D: h5



Art. n°	α	d ₁	D	L	Art. n°	α	d ₁	D	L
4119-3a40d0.05	40°	0.05	3	33	4119-3a60d0.10	60°	0.10	3	33
4119-3a40d0.08	40°	0.08	3	33	4119-3a70d0.05	70°	0.05	3	33
4119-3a40d0.10	40°	0.10	3	33	4119-3a70d0.08	70°	0.08	3	33
4119-3a50d0.05	50°	0.05	3	33	4119-3a70d0.10	70°	0.10	3	33
4119-3a50d0.10	50°	0.08	3	33	4119-3a90d0.05	90°	0.05	3	33
4119-3a50d0.15	50°	0.10	3	33	4119-3a90d0.08	90°	0.08	3	33
4119-3a60d0.05	60°	0.05	3	33	4119-3a90d0.10	90°	0.10	3	33
4119-3a60d0.08	60°	0.08	3	33					



Z1



PKD

☐ Bestellung ☐ Angebotsanfrage

Winkel (α): ☐ Standardmäßig: 60° ☐ 30° ☐ 35° ☐ 45° ☐ Andere : _____ ☐ 50° ☐ 55° ☐ 90°		Schaft Ø : ☐ Standardmäßig : D=3 ☐ Andere : D= _____	Bestellungs-Nr. : _____
Werkstoffe zum Spanen: _____	Menge : _____	d₁ (ab 0.02mm) : _____	
Kontaktperson : _____		Stempel des Unternehmens & Datum : _____	

Formeln

$$F = F_z \cdot Z$$

$$V_f = F_z \cdot Z \cdot n$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

$$V_c = \frac{\pi \cdot d_1 \cdot n}{1000}$$

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n}$$

Zeichenerklärung

F [mm]: Vorschub pro Umdrehung

F_z [mm]: Vorschub pro Zahn

Z : Anzahl Zähne

n: Drehzahl

V_f [mm/min]: Vorschubgeschwindigkeit

Standarddimension vom Stab : Ø 3x L 38, Ø 4x L 38, Ø 6x L 38, Ø 6x L 51, Ø 8x L 61, Ø 10x L 72, Ø 12x L 83, Ø 16x L 92, Ø 20x L 104

Andere Dimensionen, CVD/CBN auf Anfrage

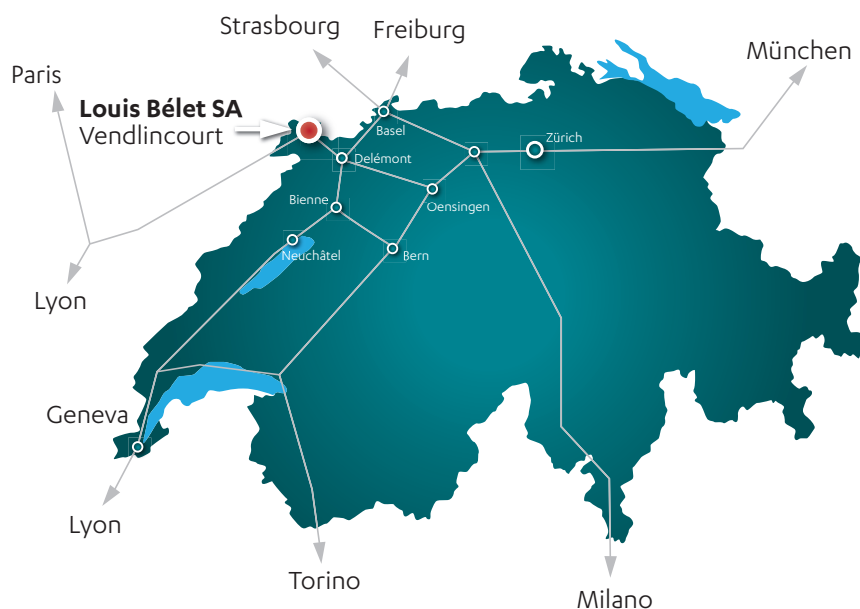


Seit 1948

Louis Bélet AG ist eine Familiengesellschaft, die rund 150 Mitarbeiter beschäftigt. Das Unternehmen wird heute durch die beiden Enkel des Gründers geführt.

LOUIS BELET SA

Les Gasses 11
CH - 2943 Vendlincourt
Tél. +41 (0) 32 474 04 10
Fax +41 (0) 32 474 45 42
www.louisbelet.ch
info@louisbelet.ch



Die ewige Suche nach dem Besten

Bélets Philosophie bedeutet die Suche nach vollendeter Meisterschaft. Bei allen unseren Tätigkeiten suchen wir immer die besten Lösungen für unsere Mitarbeiter und unsere Kunden.

Qualitäts- und Umweltmanagement werden bezeugt durch die Zertifikaten ISO 9001:2008 und ISO 14001:2004

Liste der Reseller verfügbar unter
www.louisbelet.ch

