LOUIS BELET
Swiss Cutting tools

TITAN

Fordern Sie unseren Gesamtkatalog an!

EXPERT WERKZEUGE
TITAN

LOUIS BÉLET S.A.
Les Gasses 11
CH - 2943 Vendlincourt
www.louisbelet.ch

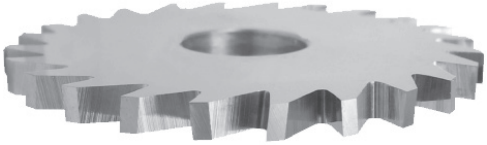
SWISS MADE

- Titan
- Nichtrostende Stähle
- Kunststoffe
- Messing
- Aluminium

LOUIS BELET
Swiss Cutting tools

EXPERT Schneidwerkzeuge empfohlen für die Fertigung von Titan

Werkzeug Material : **VOLLHARTMETALL**
Falls Beschichtung : **RICO**

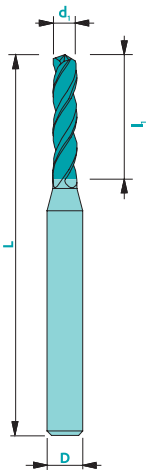
Arbeitsgang	Ref.	Bild	Seite
Bohren	**353**		4
Fräsen	**3100**		7
Zirkularfräser	**226**		8
Gewinde	**5600**		10
Gravieren	**119-2**		11
Sonderwerkzeuge	**Spiralgenutet**		Auf Anfrage

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

Index - Titan

N° Wsn	DIN	Gr.
Grades	1,2,3,4,7,11,12,13,14,15,16,17,26,27,30	a
Grades	5,6,9,10,18,19,20,21,22,23,24,25,28,29	b
3.7024	Ti99.8	a
3.7112	Ti5Al2,5Sn	a
3.7114	TiAl5Sn2	b
3.7124	TiCu2	b
3.7154	TiAl6Zr5	b
3.7165	TiAl6V4 (TA6V)	b
3.7174	TiAl6V6Sn2	b
3.7184	TiAl4Mo4Sn2	b
3.7144	TiAl6Sn2Zr4Mo2	b

353 Spiralbohrer Z3 - Schaft Ø3



Werkstoffegruppe (Siehe Seite 3)	a	b
Empfohlene Beschichtung	-	-
V_c unbeschichtet [m/min]	31	28
V_c beschichtet [m/min]	36	34
F [mm]	Ø/120	Ø/120
Entspanvorgang	Øx1.2	Øx1.2

Erhältlich unbeschichtet und beschichtet

d_1: -0.002/-0.004
D: h5

140°

Z3

λ 34°

CARB

Art. n°	d_1	l_1	D	L
353d0.15	0.15	2.0	3.0	38
353d0.18	0.18	2.0	3.0	38
353d0.20	0.20	3.0	3.0	38
353d0.21	0.21	3.0	3.0	38
353d0.22	0.22	3.0	3.0	38
353d0.23	0.23	3.0	3.0	38
353d0.24	0.24	3.0	3.0	38
353d0.25	0.25	3.5	3.0	38
353d0.26	0.26	3.5	3.0	38
353d0.27	0.27	3.5	3.0	38
353d0.28	0.28	3.5	3.0	38
353d0.29	0.29	3.5	3.0	38
353d0.30	0.30	5.0	3.0	38
353d0.31	0.31	5.0	3.0	38
353d0.32	0.32	5.0	3.0	38
353d0.33	0.33	5.0	3.0	38
353d0.34	0.34	5.0	3.0	38
353d0.35	0.35	5.0	3.0	38
353d0.36	0.36	5.0	3.0	38
353d0.37	0.37	5.0	3.0	38
353d0.38	0.38	5.0	3.0	38
353d0.39	0.39	5.0	3.0	38
353d0.40	0.40	6.0	3.0	38
353d0.41	0.41	6.0	3.0	38
353d0.42	0.42	6.0	3.0	38
353d0.43	0.43	6.0	3.0	38
353d0.44	0.44	6.0	3.0	38
353d0.45	0.45	6.0	3.0	38
353d0.46	0.46	6.0	3.0	38

Art. n°	d_1	l_1	D	L
353d0.47	0.47	6.0	3.0	38
353d0.48	0.48	6.0	3.0	38
353d0.49	0.49	6.0	3.0	38
353d0.50	0.50	6.0	3.0	38
353d0.51	0.51	6.0	3.0	38
353d0.52	0.52	6.0	3.0	38
353d0.53	0.53	6.0	3.0	38
353d0.54	0.54	6.0	3.0	38
353d0.55	0.55	7.0	3.0	38
353d0.56	0.56	7.0	3.0	38
353d0.57	0.57	7.0	3.0	38
353d0.58	0.58	7.0	3.0	38
353d0.59	0.59	7.0	3.0	38
353d0.60	0.60	7.0	3.0	38
353d0.61	0.61	7.0	3.0	38
353d0.62	0.62	7.0	3.0	38
353d0.63	0.63	7.0	3.0	38
353d0.64	0.64	7.0	3.0	38
353d0.65	0.65	7.0	3.0	38
353d0.66	0.66	7.0	3.0	38
353d0.67	0.67	7.0	3.0	38
353d0.68	0.68	7.0	3.0	38
353d0.69	0.69	7.0	3.0	38
353d0.70	0.70	9.5	3.0	38
353d0.71	0.71	9.5	3.0	38
353d0.72	0.72	9.5	3.0	38
353d0.73	0.73	9.5	3.0	38
353d0.74	0.74	9.5	3.0	38
353d0.75	0.75	9.5	3.0	38

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

FZ [mm]: Vorschub pro Zahn

Z : Anzahl Zähne

n: Drehzahl

Vf [mm/min]: Vorschubgeschwindigkeit

LOUIS BELET
swiss made

Spiralbohrer Z3 - Schaft Ø3

353

Folge

Art. n°	d_1	l_1	D	L
353d0.76	0.76	9.5	3.0	38
353d0.77	0.77	9.5	3.0	38
353d0.78	0.78	9.5	3.0	38
353d0.79	0.79	9.5	3.0	38
353d0.80	0.80	9.5	3.0	38
353d0.81	0.81	9.5	3.0	38
353d0.82	0.82	9.5	3.0	38
353d0.83	0.83	9.5	3.0	38
353d0.84	0.84	9.5	3.0	38
353d0.85	0.85	9.5	3.0	38
353d0.86	0.86	9.5	3.0	38
353d0.87	0.87	9.5	3.0	38
353d0.88	0.88	9.5	3.0	38
353d0.89	0.89	9.5	3.0	38
353d0.90	0.90	9.5	3.0	38
353d0.91	0.91	9.5	3.0	38
353d0.92	0.92	9.5	3.0	38
353d0.93	0.93	9.5	3.0	38
353d0.94	0.94	9.5	3.0	38
353d0.95	0.95	9.5	3.0	38
353d0.96	0.96	9.5	3.0	38
353d0.97	0.97	9.5	3.0	38
353d0.98	0.98	9.5	3.0	38
353d0.99	0.99	9.5	3.0	38
353d1.00	1.00	9.5	3.0	38
353d1.01	1.01	9.5	3.0	38
353d1.02	1.02	9.5	3.0	38
353d1.03	1.03	9.5	3.0	38
353d1.04	1.04	9.5	3.0	38
353d1.05	1.05	10.5	3.0	38
353d1.06	1.06	10.5	3.0	38
353d1.07	1.07	10.5	3.0	38
353d1.08	1.08	10.5	3.0	38
353d1.09	1.09	10.5	3.0	38
353d1.10	1.10	10.5	3.0	38
353d1.11	1.11	10.5	3.0	38
353d1.12	1.12	10.5	3.0	38
353d1.13	1.13	10.5	3.0	38
353d1.14	1.14	10.5	3.0	38
353d1.15	1.15	10.5	3.0	38
353d1.16	1.16	10.5	3.0	38
353d1.17	1.17	10.5	3.0	38
353d1.18	1.18	10.5	3.0	38
353d1.19	1.19	10.5	3.0	38

Art. n°	d_1	l_1	D	L
353d1.20	1.20	10.5	3.0	38
353d1.21	1.21	10.5	3.0	38
353d1.22	1.22	10.5	3.0	38
353d1.23	1.23	10.5	3.0	38
353d1.24	1.24	10.5	3.0	38
353d1.25	1.25	10.5	3.0	38
353d1.26	1.26	10.5	3.0	38
353d1.27	1.27	10.5	3.0	38
353d1.28	1.28	10.5	3.0	38
353d1.29	1.29	10.5	3.0	38
353d1.30	1.30	10.5	3.0	38
353d1.31	1.31	10.5	3.0	38
353d1.32	1.32	10.5	3.0	38
353d1.33	1.33	10.5	3.0	38
353d1.34	1.34	10.5	3.0	38
353d1.35	1.35	10.5	3.0	38
353d1.36	1.36	10.5	3.0	38
353d1.37	1.37	10.5	3.0	38
353d1.38	1.38	10.5	3.0	38
353d1.39	1.39	10.5	3.0	38
353d1.40	1.40	10.5	3.0	38
353d1.41	1.41	10.5	3.0	38
353d1.42	1.42	10.5	3.0	38
353d1.43	1.43	10.5	3.0	38
353d1.44	1.44	10.5	3.0	38
353d1.45	1.45	10.5	3.0	38
353d1.46	1.46	10.5	3.0	38
353d1.47	1.47	10.5	3.0	38
353d1.48	1.48	10.5	3.0	38
353d1.49	1.49	10.5	3.0	38
353d1.50	1.50	10.5	3.0	38
353d1.51	1.51	10.5	3.0	38
353d1.52	1.52	10.5	3.0	38
353d1.53	1.53	10.5	3.0	38
353d1.54	1.54	10.5	3.0	38
353d1.55	1.55	10.5	3.0	38
353d1.56	1.56	10.5	3.0	38
353d1.57	1.57	10.5	3.0	38
353d1.58	1.58	10.5	3.0	38
353d1.59	1.59	10.5	3.0	38
353d1.60	1.60	10.5	3.0	38
353d1.61	1.61	10.5	3.0	38
353d1.62	1.62	10.5	3.0	38

Erhältlich unbeschichtet und beschichtet

140°

Z3

λ 34°

CARB

Spiralbohrer Z3 - Schaft Ø3

Erhältlich unbeschichtet und beschichtet

140°

Z3

λ 34°

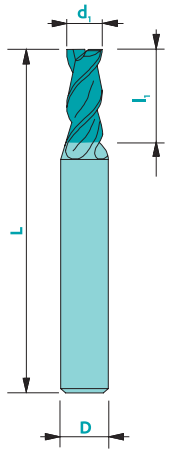
CARB

Art. n°	d_1	l_1	D	L
353d1.63	1.63	10.5	3.0	38
353d1.64	1.64	10.5	3.0	38
353d1.65	1.65	10.5	3.0	38
353d1.66	1.66	10.5	3.0	38
353d1.67	1.67	10.5	3.0	38
353d1.68	1.68	10.5	3.0	38
353d1.69	1.69	10.5	3.0	38
353d1.70	1.70	10.5	3.0	38
353d1.71	1.71	10.5	3.0	38
353d1.72	1.72	10.5	3.0	38
353d1.73	1.73	10.5	3.0	38
353d1.74	1.74	10.5	3.0	38
353d1.75	1.75	10.5	3.0	38
353d1.76	1.76	10.5	3.0	38
353d1.77	1.77	10.5	3.0	38
353d1.78	1.78	10.5	3.0	38
353d1.79	1.79	10.5	3.0	38
353d1.80	1.80	10.5	3.0	38
353d1.81	1.81	10.5	3.0	38
353d1.82	1.82	10.5	3.0	38
353d1.83	1.83	10.5	3.0	38
353d1.84	1.84	10.5	3.0	38
353d1.85	1.85	10.5	3.0	38
353d1.86	1.86	10.5	3.0	38
353d1.87	1.87	10.5	3.0	38
353d1.88	1.88	10.5	3.0	38
353d1.89	1.89	10.5	3.0	38
353d1.90	1.90	10.5	3.0	38
353d1.91	1.91	10.5	3.0	38
353d1.92	1.92	10.5	3.0	38
353d1.93	1.93	10.5	3.0	38
353d1.94	1.94	10.5	3.0	38
353d1.95	1.95	10.5	3.0	38
353d1.96	1.96	10.5	3.0	38
353d1.97	1.97	10.5	3.0	38
353d1.98	1.98	10.5	3.0	38
353d1.99	1.99	10.5	3.0	38
353d2.00	2.00	10.5	3.0	38
353d2.05	2.05	10.5	3.0	38
353d2.10	2.10	10.5	3.0	38
353d2.15	2.15	10.5	3.0	38
353d2.20	2.20	10.5	3.0	38
353d2.25	2.25	10.5	3.0	38

Art. n°	d_1	l_1	D	L
353d2.30	2.30	10.5	3.0	38
353d2.35	2.35	10.5	3.0	38
353d2.40	2.40	10.5	3.0	38
353d2.45	2.45	10.5	3.0	38
353d2.50	2.50	10.5	3.0	38
353d2.55	2.55	10.5	3.0	38
353d2.60	2.60	10.5	3.0	38
353d2.65	2.65	10.5	3.0	38
353d2.70	2.70	10.5	3.0	38
353d2.75	2.75	10.5	3.0	38
353d2.80	2.80	10.5	3.0	38
353d2.85	2.85	10.5	3.0	38
353d2.90	2.90	10.5	3.0	38
353d2.95	2.95	10.5	3.0	38
353d3.00	3.00	10.5	3.0	38

EXPERT Fräser Titan

Werkstoffegruppe (Siehe Seite 3)	a	b
Empfohlene Beschichtung	Rico	Rico
V_c unbeschichtet [m/min]	70	90
V_c beschichtet [m/min]	60	80
F_z Ø 0.25 [mm]	0.002	0.002
F_z Ø 0.50 [mm]	0.004	0.002
F_z Ø 1.00 [mm]	0.007	0.004
F_z Ø 2.00 [mm]	0.010	0.008
F_z Ø 4.00 [mm]	0.015	0.016
F_z Ø 6.00 [mm]	0.024	0.024
F_z Ø 8.00 [mm]	0.032	0.032
F_z Ø 10.00 [mm]	0.04	0.04
F_z Ø 12.00 [mm]	0.05	0.05
F_z Ø 16.00 [mm]	0.06	0.06
F_z Ø 20.00 [mm]	0.07	0.07



Erhältlich unbeschichtet und beschichtet

Toleranzen

$d_1 \leq 1$ mm ▶ +0/-0.01
$d_1 > 1$ mm ▶ +0/-0.02
$d_1 = D$ ▶ d_1: e8

D: h5

Art. n°	d_1	l_1	D	L	Z
3100d0.50	0.5	1.0	6	57	3
3100d0.60	0.6	1.2	6	57	3
3100d0.70	0.7	1.4	6	57	3
3100d0.80	0.8	1.6	6	57	3
3100d0.90	0.9	1.8	6	57	3
3100d1.00	1.0	2.0	6	57	3
3100d1.10	1.1	2.2	6	57	3
3100d1.20	1.2	2.4	6	57	3
3100d1.30	1.3	2.6	6	57	3
3100d1.40	1.4	2.8	6	57	3
3100d1.50	1.5	3.0	6	57	3
3100d1.60	1.6	3.2	6	57	3
3100d1.70	1.7	3.4	6	57	3
3100d1.80	1.8	3.6	6	57	3
3100d1.90	1.9	3.8	6	57	3
3100d2.00	2.0	4.0	6	57	3
3100d2.10	2.1	4.2	6	57	3

Art. n°	d_1	l_1	D	L	Z
3100d2.20	2.2	4.4	6	57	3
3100d2.30	2.3	4.6	6	57	3
3100d2.40	2.4	4.8	6	57	3
3100d2.50	2.5	5.0	6	57	3
3100d2.60	2.6	5.2	6	57	3
3100d2.70	2.7	5.4	6	57	3
3100d2.80	2.8	5.6	6	57	3
3100d2.90	2.9	5.8	6	57	3
3100d3.00	3.0	6.0	6	57	3
3100d3.50	3.5	7.0	6	57	3
3100d4.00	4.0	8.0	6	57	3
3100d5.00	5.0	10.0	6	57	3
3100d6.00	6.0	12.0	8	63	3
3100d8.00	8.0	16.0	8	63	3
3100d10.00	10.0	20.0	10	72	4
3100d12.00	12.0	24.0	12	83	4

Z3-4

λ 45°

γ 8°

CARB

ap=1xd_1

ae=0.10xd_1
ap=1xd_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

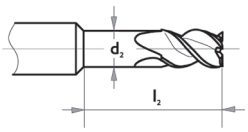
FZ [mm]: Vorschub pro Zahn

Z : Anzahl Zähne

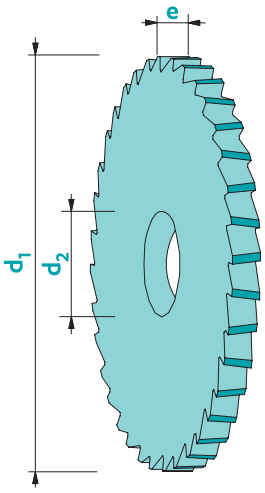
n: Drehzahl

Vf [mm/min]: Vorschubgeschwindigkeit

Auf Anfrage



Kreissägeblätter kreuzverzahnt



Werkstoffgruppe (Siehe Seite 3)	a	b
Empfohlene Beschichtung	Rico	Rico
V_c unbeschichtet [m/min]	50	60
V_c beschichtet [m/min]	40	50
F_z [mm]	Ø/10000	Ø/10000

Toleranzen e: +0/-0.01
d_2: H5

Erhältlich unbeschichtet und beschichtet

Z 12-36

λ ALT

γ 8°

CARB

Art. n°	d_1	e	d_2	Z
226d15e1.5a5Z##	15	1.5	5	12 - 18
226d15e2.0a5Z##	15	2.0	5	12 - 18
226d15e2.5a5Z##	15	2.5	5	12 - 18
226d15e3.0a5Z##	15	3.0	5	12 - 18
226d15e3.5a5Z##	15	3.5	5	12 - 18
226d15e4.0a5Z##	15	4.0	5	12 - 18
226d15e4.5a5Z##	15	4.5	5	12 - 18
226d15e5.0a5Z##	15	5.0	5	12 - 18
226d15e5.5a5Z##	15	5.5	5	12 - 18
226d15e6.0a5Z##	15	6.0	5	12 - 18
226d20e1.5a5Z##	20	1.5	5	20 - 24
226d20e2.0a5Z##	20	2.0	5	20 - 24
226d20e2.5a5Z##	20	2.5	5	20 - 24
226d20e3.0a5Z##	20	3.0	5	20 - 24
226d20e3.5a5Z##	20	3.5	5	20 - 24
226d20e4.0a5Z##	20	4.0	5	20 - 24
226d20e4.5a5Z##	20	4.5	5	20 - 24
226d20e5.0a5Z##	20	5.0	5	20 - 24
226d20e5.5a5Z##	20	5.5	5	20 - 24
226d20e6.0a5Z##	20	6.0	5	20 - 24
226d25e1.5a8Z##	25	1.5	8	24 - 28
226d25e2.0a8Z##	25	2.0	8	24 - 28
226d25e2.5a8Z##	25	2.5	8	24 - 28
226d25e3.0a8Z##	25	3.0	8	24 - 28
226d25e3.5a8Z##	25	3.5	8	24 - 28
226d25e4.0a8Z##	25	4.0	8	24 - 28
226d25e4.5a8Z##	25	4.5	8	24 - 28
226d25e5.0a8Z##	25	5.0	8	24 - 28
226d25e5.5a8Z##	25	5.5	8	24 - 28

Art. n°	d_1	e	d_2	Z
226d25e6.0a8Z##	25	6.0	8	24 - 28
226d25e6.5a8Z##	25	6.5	8	24 - 28
226d25e7.0a8Z##	25	7.0	8	24 - 28
226d25e7.5a8Z##	25	7.5	8	24 - 28
226d25e8.0a8Z##	25	8.0	8	24 - 28
226d30e1.5a8Z##	30	1.5	8	24 - 28
226d30e2.0a8Z##	30	2.0	8	24 - 28
226d30e2.5a8Z##	30	2.5	8	24 - 28
226d30e3.0a8Z##	30	3.0	8	24 - 28
226d30e3.5a8Z##	30	3.5	8	24 - 28
226d30e4.0a8Z##	30	4.0	8	24 - 28
226d30e4.5a8Z##	30	4.5	8	24 - 28
226d30e5.0a8Z##	30	5.0	8	24 - 28
226d30e5.5a8Z##	30	5.5	8	24 - 28
226d30e6.0a8Z##	30	6.0	8	24 - 28
226d30e6.5a8Z##	30	6.5	8	24 - 28
226d30e7.0a8Z##	30	7.0	8	24 - 28
226d30e7.5a8Z##	30	7.5	8	24 - 28
226d30e8.0a8Z##	30	8.0	8	24 - 28
226d30e8.5a8Z##	30	8.5	8	24 - 28
226d30e9.0a8Z##	30	9.0	8	24 - 28
226d30e9.5a8Z##	30	9.5	8	24 - 28
226d30e10.0a8Z##	30	10.0	8	24 - 28
226d40e2.0a10Z##	40	2.0	10	28 - 32
226d40e2.5a10Z##	40	2.5	10	28 - 32
226d40e3.0a10Z##	40	3.0	10	28 - 32
226d40e3.5a10Z##	40	3.5	10	28 - 32
226d40e4.0a10Z##	40	4.0	10	28 - 32
226d40e4.5a10Z##	40	4.5	10	28 - 32

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

FZ [mm]: Vorschub pro Zahn

Z : Anzahl Zähne

n: Drehzahl

Vf [mm/min]: Vorschubgeschwindigkeit

LOUIS BELET
swiss made

Kreissägeblätter kreuzverzahnt

Art. n°	d_1	e	d_2	Z
226d40e5.0a10Z##	40	5.0	10	28 - 32
226d40e5.5a10Z##	40	5.5	10	28 - 32
226d40e6.0a10Z##	40	6.0	10	28 - 32
226d40e6.5a10Z##	40	6.5	10	28 - 32
226d40e7.0a10Z##	40	7.0	10	28 - 32
226d40e7.5a10Z##	40	7.5	10	28 - 32
226d40e8.0a10Z##	40	8.0	10	28 - 32
226d40e8.5a10Z##	40	8.5	10	28 - 32
226d40e9.0a10Z##	40	9.0	10	28 - 32
226d40e9.5a10Z##	40	9.5	10	28 - 32
226d40e10.0a10Z##	40	10.0	10	28 - 32
226d40e11.0a10Z##	40	11.0	10	28 - 32
226d40e12.0a10Z##	40	12.0	10	28 - 32
226d50e2.0a13Z##	50	2.0	13	28 - 32
226d50e2.5a13Z##	50	2.5	13	28 - 32
226d50e3.0a13Z##	50	3.0	13	28 - 32
226d50e3.5a13Z##	50	3.5	13	28 - 32
226d50e4.0a13Z##	50	4.0	13	28 - 32
226d50e4.5a13Z##	50	4.5	13	28 - 32
226d50e5.0a13Z##	50	5.0	13	28 - 32
226d50e5.5a13Z##	50	5.5	13	28 - 32
226d50e6.0a13Z##	50	6.0	13	28 - 32
226d50e6.5a13Z##	50	6.5	13	28 - 32
226d50e7.0a13Z##	50	7.0	13	28 - 32
226d50e7.5a13Z##	50	7.5	13	28 - 32
226d50e8.0a13Z##	50	8.0	13	28 - 32
226d50e8.5a13Z##	50	8.5	13	28 - 32
226d50e9.0a13Z##	50	9.0	13	28 - 32
226d50e9.5a13Z##	50	9.5	13	28 - 32
226d50e10.0a13Z##	50	10.0	13	28 - 32
226d50e11.0a13Z##	50	11.0	13	28 - 32
226d50e12.0a13Z##	50	12.0	13	28 - 32
226d63e2.0a16Z##	63	2.0	16	28 - 36
226d63e2.5a16Z##	63	2.5	16	28 - 36
226d63e3.0a16Z##	63	3.0	16	28 - 36
226d63e3.5a16Z##	63	3.5	16	28 - 36
226d63e4.0a16Z##	63	4.0	16	28 - 36
226d63e4.5a16Z##	63	4.5	16	28 - 36
226d63e5.0a16Z##	63	5.0	16	28 - 36
226d63e5.5a16Z##	63	5.5	16	28 - 36
226d63e6.0a16Z##	63	6.0	16	28 - 36
226d63e6.5a16Z##	63	6.5	16	28 - 36
226d63e7.0a16Z##	63	7.0	16	28 - 36
226d63e7.5a16Z##	63	7.5	16	28 - 36

Art. n°	d_1	e	d_2	Z
226d63e8.0a16Z##	63	8.0	16	28 - 36
226d63e8.5a16Z##	63	8.5	16	28 - 36
226d63e9.0a16Z##	63	9.0	16	28 - 36
226d63e10.0a16Z##	63	10.0	16	28 - 36
226d80e2.0a22Z##	80	2.0	22	28 - 36
226d80e2.5a22Z##	80	2.5	22	28 - 36
226d80e3.0a22Z##	80	3.0	22	28 - 36
226d80e3.5a22Z##	80	3.5	22	28 - 36
226d80e4.0a22Z##	80	4.0	22	28 - 36
226d80e4.5a22Z##	80	4.5	22	28 - 36
226d80e5.0a22Z##	80	5.0	22	28 - 36
226d80e5.5a22Z##	80	5.5	22	28 - 36
226d80e6.0a22Z##	80	6.0	22	28 - 36
226d80e6.5a22Z##	80	6.5	22	28 - 36
226d80e7.0a22Z##	80	7.0	22	28 - 36
226d80e7.5a22Z##	80	7.5	22	28 - 36
226d80e8.0a22Z##	80	8.0	22	28 - 36
226d80e8.5a22Z##	80	8.5	22	28 - 36
226d80e9.0a22Z##	80	9.0	22	28 - 36
226d80e9.5a22Z##	80	9.5	22	28 - 36
226d80e10.0a22Z##	80	10.0	22	28 - 36
226d80e11.0a22Z##	80	11.0	22	28 - 36
226d80e12.0a22Z##	80	12.0	22	28 - 36

Erhältlich unbeschichtet und beschichtet

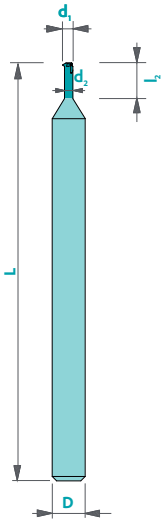
Z
12-36

λ
ALT

γ
8°

CARB

5600 Gewindewirbler Z3 - NIHS 06-02 & 06-03



Werkstoffegruppe (Siehe Seite 3)	a	b
Empfohlene Beschichtung	Rico	Rico
V_c unbeschichtet [m/min]	90	80
V_c beschichtet [m/min]	110	100

Erhältlich unbeschichtet und beschichtet

Toleranzen D: h5

Z3

CARB

Art. n°	Ø nominal	Steigung	d_1	l_2	d_2	D	L
5600S0.80	S0.80	0.200	0.60	2.00	0.38	3	38
5600S0.90	S0.90	0.225	0.68	2.25	0.43	3	38
5600S1.00	S1.00	0.250	0.76	2.50	0.48	3	38
5600S1.20	S1.20	0.250	0.94	2.50	0.66	3	38
5600S1.40	S1.40	0.300	1.10	3.00	0.76	3	38
5600M1.00	M1.00	0.250	0.76	2.50	0.48	3	38
5600M1.20	M1.20	0.250	0.94	2.50	0.66	3	38
5600M1.40	M1.40	0.300	1.10	3.00	0.76	3	38
5600M1.60	M1.60	0.350	1.25	3.50	0.85	3	38
5600M1.80	M1.80	0.350	1.45	3.50	1.05	3	38
5600M2.20	M2.20	0.450	1.70	4.50	1.19	3	38
5600M2.50	M2.50	0.450	2.00	5.00	1.49	3	38
5600M3.00	M3.00	0.500	2.40	4.50	1.84	3	38

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

FZ [mm]: Vorschub pro Zahn

Z : Anzahl Zähne

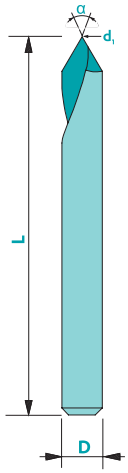
n: Drehzahl

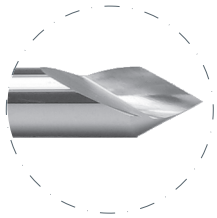
Vf [mm/min]: Vorschubgeschwindigkeit

LOUIS BELET
swiss made

Spiralig Gravierfräser - mit Spitzenfläche

Werkstoffegruppe (Siehe Seite 3)	a	b
Empfohlene Beschichtung	Rico	Rico
n [rpm]	30'000	30'000
Fz↓ [mm]	0.003	0.003
Fz→ [mm]	0.0065	0.0065





Erhältlich unbeschichtet und beschichtet

Toleranzen d_1: +/- 0.01
D: h5

Artikel Nummer : 119-2a##d#.##
Beispiel: Fräser Ref 119-2 mit 25° Winkel und Spitzendurchmesser 0.05 mm: 119-2a25d0.05

α*	d_1**	D	L
15-45°	0.02-0.09	3	33
15-45°	0.10-0.30	3	33
50-140°	0.02-0.09	3	33
50-140°	0.10-0.30	3	33

* Erhältliche Winkel: alle 5° zwischen 15° und 45°; alle 10° zwischen 50° und 140°
**Erhältliche Durchmesser: alle 0.01 mm zwischen 0.02 und 0.09 mm und alle 0.05 mm zwischen 0.10 und 0.30 mm

Andere Abmessungen (Winkel, Spitzendurchmesser, Schaft) auf Anfrage

0.02-0.30

λ 24°

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

FZ [mm]: Vorschub pro Zahn

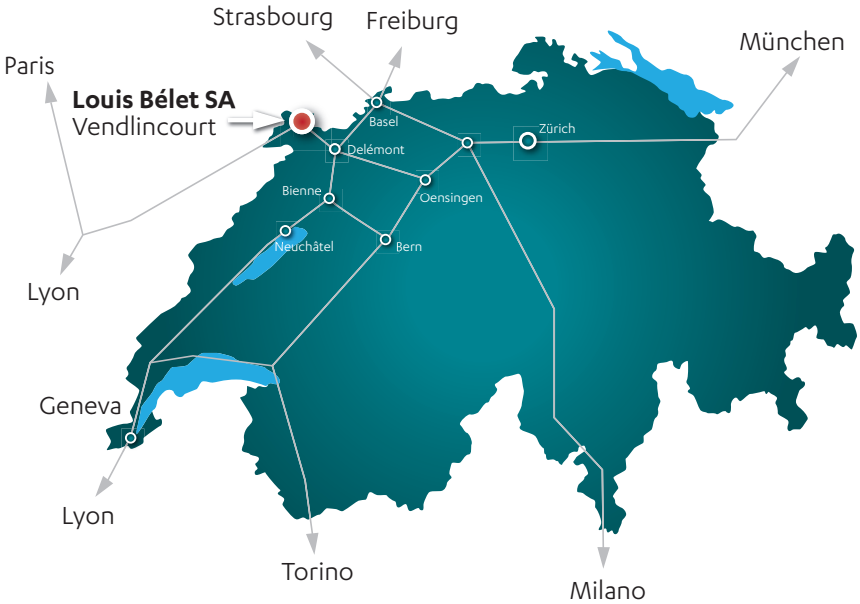
Z : Anzahl Zähne

n: Drehzahl

Vf [mm/min]: Vorschubgeschwindigkeit

Seit 1948

Louis Bélet AG is eine Familiengesellschaft, die rund 150 Mitarbeiter beschäftigt. Das Unternehmen wird heute durch die beiden Enkeln des Gründers gefährt.



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

12.2021