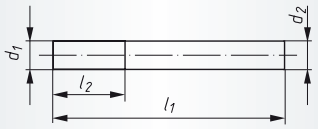
Sonderfrässtift zur Bearbeitung von Faserverbundwerkstoffen und Kunststoffen

Bestell-Beispiel: A101603133001



Verpackungseinheit:
1 Stück je Sorte

Andere Abmessungen, Zahnungen und Schaftlängen auf Anfrage.

Bezeichnung	Stirnzahnung	d_1 mm	l_2 mm	d_2 mm	l_1 mm	Artikelnummer	Anwendungsempfehlung	Neufräser
HFP 0313.03	01	3	13	3	40	A101603133001	8	■
HFP 0313.03	02	3	13	3	40	A101603133002	8	■
HFP 0313.03	03	3	13	3	40	A101603133003	8	■
HFP 0313.03	04	3	13	3	40	A101603133004	8	■
HFP 0416.04	02	4	16	4	50	A101604164002	8	■
HFP 0620.06	01	6	20	6	50	A101606206001	8	■
HFP 0620.06	02	6	20	6	50	A101606206002	8	■
HFP 0620.06	04	6	20	6	50	A101606206004	8	■
HFP 0825.08	01	8	25	8	80	A101608258001	8	■
HFP 0825.08	02	8	25	8	80	A101608258002	8	■
HFP 0825.08	04	8	25	8	80	A101608258004	8	■
HFP 1025.10	02	10	25	10	80	A101610251002	8	■
HFP 1025.10	04	10	25	10	80	A101610251004	8	■
HFP 1230.12	02	12	30	12	80	A101612301202	8	■

Ausführung der Stirnzahnung:

01 = ohne Stirnverzahnung

03 = Zweischneiden-Stirnverzahnung

02 = Mehrschneiden-Stirnverzahnung

04 = mit Bohrerspitze, Spitzenwinkel 120°

Allgemeine Informationen

Werkstoff-Eigenschaften:	GFK (glasfaserverstärkte Kunststoffe) und CFK (kohlenstofffaserverstärkte Kunststoffe) werden überall dort verarbeitet, wo hohe gewichtsspezifische Festigkeiten und Steifigkeiten gefordert sind. Diese besonders leichten Materialien sollten nur mit besonderen Frässtiften bearbeitet werden, die die Schnittkräfte reduzieren und Faserausbrüche im Werkstoff vermeiden.
Branchen:	• Luft- und Raumfahrtindustrie • Schiffs- und Yachtbau • Modelbau • Fahrzeugbau • Bau von Windkraftanlagen • Motorsport
Bearbeitungsbeispiele:	• Flugzeugteile • Rohre • Teile für Windkraftanlagen • Fahrzeugteile • Sportgeräte • manuell sowie stationär einsetzbar
LUKAS-Schleifwerkzeuge:	Die Sonderfrässtifte in der Verzahnung P wurden speziell für die Anwendung auf CFK und GFK entwickelt. Ihre besondere Schneidengeometrie ermöglicht präzises Arbeiten – die Auswahl an verschiedenen Stirnverzahnungen erleichtert das Bohren (Eintauchen in das Material) oder sorgt einfach nur für einen optimalen stirnseitigen Einsatz.

Werkstoffgruppen

1 STAHL UND STAHLGUSS
Rm bis 800 N/mm²

- allgemeine Baustähle
- Automatenstähle
- Einsatzstähle
- Feinkornbaustähle
- Kaltfließpressstähle
- kaltzähe Baustähle
- Kesselbleche
- Nitrierstähle
- Stahlguss
- Vergütungsstähle
- warmfeste Baustähle

2 LEGIERTE / VERGÜTETE STÄHLE
Rm 800 bis 1200 N/mm²

- Einsatzstähle
- Federstähle
- Feinkornbaustähle
- Nitrierstähle
- Vergütungsstähle
- verschleißfeste Stähle
- Wälzlagerstähle

3 WERKZEUGSTÄHLE **Rm bis 1300 N/mm²**

- 60 – 65 HRC
- Schnellarbeitsstähle
- unlegierte Werkzeugstähle
- Werkzeugstähle für Kaltarbeit
- Werkzeugstähle für Warmarbeit

4 ROST- / SÄURE- / HITZEBESTÄNDIGER STAHL UND STAHLGUSS

- austenitisch
- ferritisch
- ferritisch-austenitisch
- hitzebeständig
- martensitisch
- rostfrei, geschwefelt

5 GUSSEISEN

6 ALUMINIUM-, MAGNESIUM- UND KUPFER-LEGIERUNGEN

- über 300 HB
- 200 – 300 HB
- bis 200 HB
- über 15 % Si
- 10 – 15 % Si
- 0,5 – 10 % Si
- unter 0,5 % Si

7 TITAN- UND NICKEL-LEGIERUNGEN

- Rm 900 bis 1500 N/mm²
- Rm bis 900 N/mm²

8 KUNSTSTOFF / HOLZ / GUMMI

9 GLAS / HARTMETALL

10 STEIN / ZIEGEL / GASBETON

11 BETON / BETON ARMIERT

12 KERAMIK / FLIESEN

13 MARMOR

14 GRANIT

15 FRISCHBETON

16 ASPHALT

● **gut geeignet**
○ **geeignet**

■ **ab Lager lieferbar**
▲ **auf Anfrage lieferbar**
(S) **Nachschleif-Service, bitte anfragen**

Sicherheitssymbole

Augenschutz benutzen

Gehörschutz benutzen

Staubmaske anlegen

Sicherheitsempfehlungen beachten

Handschuhe benutzen

Nur zulässig in Verbindung mit einem Stützteller

nicht zulässig für Nassschleifen

nicht zulässig für Seitenschleifen

nicht benutzen, falls beschädigt

nicht zulässig für die Verwendung auf Handmaschinen