Datenblatt

HF 100 A Hartmetallfräser

Frässtift HF 100 A – Universal-Werkzeug für die Metallbearbeitung

Der **Frässtift** HF 100 A ist **zylindrisch** geformt und daher ideal für die **Flächenbearbeitung** von Oberflächen aus

- Gusseisen,
- Baustahl,
- hochwarmfesten Werkstoffen sowie
- NE-Metall.

Der **Frässtift** HF 100 A ist ohne Stirnverzahnung hergestellt.

Frässtift optimal auf das Material abgestimmt

Ideale Arbeitsergebnisse beim Fräsen hängen von einer Vielzahl von Parametern ab. Daher sollen die Anzahl und die Form der Zähne, sowie die Rundlaufgenauigkeit, der Drallwinkel und der Spanwinkel optimal aufeinander abgestimmt sein. Klingspor bietet den **Frässtift** HF 100 A in verschiedenen Abmessungen und mit unterschiedlichen Verzahnungen „Cuts“ an, um stets die ideale Werkzeugeigenschaft für jeden Anwendungsfall bieten zu können. Die Verzahnung **Universal**, der sogenannte Cut 2, ist die Standardverzahnung für allgemeine Anwendungen. Sie überzeugt mit guten Finishing-Eigenschaften. Mit der Kreuzverzahnung Cut 6 versehene Hartmetallfräser gewährleisten einen hohen Materialabtrag, die kleinere Spanbildung verhindert zudem ein frühzeitiges Zusetzen des Frässtiftes und sorgt so für einen schnellen Materialabtrag. Ist ein **Frässtift zylindrisch** mit der Verzahnung Cut 3 „Aluminium“ ausgestattet, eignet er sich besonders für weiche, langspanende Werkstoffe wie Aluminium. Durch die besondere Geometrie der Verzahnung wird ein frühzeitiges zusetzen des Frässtiftes verhindert.

Qualität für Langlebigkeit und Sicherheit

Hartmetallfräser von Klingspor bestehen aus hochwertigen Materialien. Darüber hinaus unterliegen sie einer strengen Qualitätskontrolle. In einer 100%-Kontrolle werden die Lötstellen und die Rundlaufgenauigkeit der Frässtifte überprüft, um eine lange Lebensdauer und vor allem die Sicherheit der Produkte sicherzustellen. Eine weitere wichtige Voraussetzung für die Arbeitssicherheit ist die Beachtung der Höchstdrehzahlen. Die zulässige Drehzahl wird geringer, je größer der Kopfdurchmesser des **Frässtiftes** ist.

Durchmesser in mm	Länge in mm	Schaftdurchmesser in mm	Höhe in mm	Verzahnung	Zulässige Drehzahl in 1/min	Bauform	Schaftlänge in mm	Artikel-Nummer	Verfügbarkeit
3	38	3	14	Kreuzverzahnung	100.000	zylindrisch ohne Stirnverzahn	24	295482	
6	50	6	18	Einfachverzahnung	65.000	zylindrisch ohne Stirnverzahn	32	295521	
6	50	6	18	Kreuzverzahnung	65.000	zylindrisch ohne Stirnverzahn	32	295531	

8	64	6	19	Kreuzverzahnung	55.000	zylindrisch ohne Stirnverzahn	45	295552
9,6	64	6	19	grobe Einfachverzahnung	55.000	zylindrisch ohne Stirnverzahn	45	295563
9,6	64	6	19	Kreuzverzahnung	55.000	zylindrisch ohne Stirnverzahn	45	295568
12,7	64	6	19	Kreuzverzahnung	35.000	zylindrisch ohne Stirnverzahn	45	295594
12,7	70	6	25	grobe Einfachverzahnung	35.000	zylindrisch ohne Stirnverzahn	45	295604
12,7	70	6	25	Kreuzverzahnung	35.000	zylindrisch ohne Stirnverzahn	45	295609
16	70	6	25	Kreuzverzahnung	25.000	zylindrisch ohne Stirnverzahn	45	295621
6	50	6	18	Spezialverzahnung Stahl	65.000	zylindrisch ohne Stirnverzahn	32	334116
6	50	6	18	Spezialverzahnung Inox	65.000	zylindrisch ohne Stirnverzahn	32	334117
8	64	6	19	Spezialverzahnung Stahl	55.000	zylindrisch ohne Stirnverzahn	45	334118
8	64	6	19	Spezialverzahnung Inox	55.000	zylindrisch ohne Stirnverzahn	45	334119
9,6	64	6	19	Spezialverzahnung Stahl	55.000	zylindrisch ohne Stirnverzahn	45	334120
9,6	64	6	19	Spezialverzahnung Inox	55.000	zylindrisch ohne Stirnverzahn	45	334121
12,7	70	6	25	Spezialverzahnung Stahl	35.000	zylindrisch ohne Stirnverzahn	45	334122
12,7	70	6	25	Spezialverzahnung Inox	35.000	zylindrisch ohne Stirnverzahn	45	334123