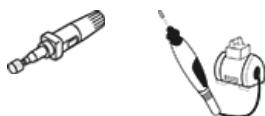


HF 100 B Hartmetallfräser



Hartmetallfräser HF 100 B – Stirnverzahnung für spezielle Aufgaben

Der Frässtift HF 100 B ist mit einer **Stirnverzahnung** ausgestattet und lässt sich so ideal zur Bearbeitung von Sacklöchern und Stirnflächen von Innenkonturen einsetzen. Angewendet werden kann der **Hartmetallfräser** auf verschiedenen Materialien wie

- Baustahl,
- NE-Metall,
- hochwarmfeste Werkstoffe und
- Gusseisen.

Der **zylindrisch** geformte Frässtift kann mit unterschiedlichen Verzahnungen „Cuts“ zum Finishing oder Entgraten von Werkstücken genutzt werden. Durch die zusätzliche **Stirnverzahnung** ist eine präzise **Stirnflächenbearbeitung** möglich.

Verschiedene Frässtift-Abmessungen und unterschiedliche Verzahnungen

Je nach Material des Werkstücks und der Geometrie liefern die richtigen Verzahnungen sowie die exakte Größe des Hartmetallfräasers die besten Ergebnisse. Der **Hartmetallfräser** HF 100 B ist deshalb in verschiedenen Varianten erhältlich – Größe und Verzahnung sind entsprechend der Anwendung kombinierbar. Die gewählte Verzahnung kommt auch an der Stirnseite des **zylindrisch** geformten Frässtifts zum Einsatz. Erhältlich sind zusätzlich zur Standardverzahnung (Cut 2) mit guten Finishing-Merkmalen auch verschiedene weitere Verzahnungsarten mit hohen Zerspanungsleistungen (Cut 6), geringem Zusetzverhalten (Cut 3) oder zur Bearbeitung von Edelstahl (Cut 11). Jeder Hartmetallfräser von Klingspor durchläuft vor der Auslieferung eine 100%ige Endkontrolle. Überprüft werden Maßgenauigkeit, fehlerlose Verzahnung und Lötstellen. Dies gewährleistet eine lange Lebensdauer sowie ein hohes Maß an Sicherheit bei der Anwendung.

Optimaler Drehzahlbereich für präzise Ergebnisse

Für hohe Materialabträge und lange Standzeiten ist die gewählte Drehzahl entscheidend. Die optimale Drehzahl richtet sich nach dem Kopfdurchmesser des Fräasers und dem zu bearbeitenden Werkstoff. Empfohlen ist die Anwendung im mittleren Drehzahlbereich, um die Lebensdauer des Hartmetallfräasers zu verlängern. Zu niedrige Drehzahlen können zu unruhigem Laufverhalten und Zahnausbruch führen. Als Faustregel gilt: Je größer der Kopfdurchmesser, umso niedriger die Drehzahl. Für ideale Ergebnisse und höchste Sicherheit sollte der Frässtift mindestens auf einer Länge von 25 mm eingespannt werden.

Durchmesser in mm	Länge in mm	Schaftdurchmesser in mm	Höhe in mm	Verzahnung	Zulässige Drehzahl in 1/min	Bauform	Schaftlänge in mm	Artikel-Nummer	Verfügbare it
3	38	3	14	Kreuzverzahnung	100.000	zylindrisch mit Stirnverzahn	24	295483	
6,3	55	3	12,7	Kreuzverzahnung	65.000	zylindrisch mit Stirnverzahn	42,3	295507	

6	50	6	18	Einfachverzahnung	65.000	zylindrisch mit Stirnverzahn	32	295522
6	50	6	18	grobe Einfachverzahnung	65.000	zylindrisch mit Stirnverzahn	32	295526
6	50	6	18	Kreuzverzahnung	65.000	zylindrisch mit Stirnverzahn	32	295532
8	64	6	19	Kreuzverzahnung	55.000	zylindrisch mit Stirnverzahn	45	295553
9,6	64	6	19	grobe Einfachverzahnung	55.000	zylindrisch mit Stirnverzahn	45	295564
9,6	64	6	19	Kreuzverzahnung	55.000	zylindrisch mit Stirnverzahn	45	295569
12,7	64	6	19	Kreuzverzahnung	35.000	zylindrisch mit Stirnverzahn	45	295595
12,7	70	6	25	Einfachverzahnung	35.000	zylindrisch mit Stirnverzahn	45	295603
12,7	70	6	25	grobe Einfachverzahnung	35.000	zylindrisch mit Stirnverzahn	45	295605
12,7	70	6	25	Kreuzverzahnung	35.000	zylindrisch mit Stirnverzahn	45	295610
16	70	6	25	Kreuzverzahnung	25.000	zylindrisch mit Stirnverzahn	45	295622
6	50	6	18	Spezialverzahnung Stahl	65.000	zylindrisch mit Stirnverzahn	32	334124
8	64	6	19	Spezialverzahnung Stahl	55.000	zylindrisch mit Stirnverzahn	45	334125
9,6	64	6	19	Spezialverzahnung Stahl	55.000	zylindrisch mit Stirnverzahn	45	334131
12,7	70	6	25	Spezialverzahnung Stahl	35.000	zylindrisch mit Stirnverzahn	45	334132