

HF 100 F Hartmetallfräser



Hartmetallfräser HF 100 F für Formteile

Der Hartmetallfräser HF 100 F ist **rundbogenförmig** ausgeführt und dient der professionellen Bearbeitung von Formteilen. Der Frässtift findet in der Praxis vielfältige Verwendung, zum Beispiel für das Fräsen von

- Baustahl,
- NE-Metall,
- hochwarmfestem Werkstoff und
- Gusseisen.

Es handelt sich damit um einen hochwertigen Hartmetallfräser für verschiedene Anwendungsgebiete. Das Produkt ist in einer Vielzahl von Ausführungen erhältlich, jeweils mit verschiedenen Durchmessern und Verzahnungen sowie in mehreren Längen.

Beste Eignung für verschiedene Anwendungen

Der Hartmetallfräser HF 100 F von Klingspor eignet sich wegen seiner Form für präzises Arbeiten an verschiedensten **Formteilen**. Zudem profitiert der Anwender von einer kontrollierten Qualität. Dazu gehört zum Beispiel, dass jede Lötstelle eines Frässtiftes geprüft wird. Das garantiert eine besonders lange Lebensdauer des Produkts ebenso wie die höchste Sicherheit während der Verwendung.

Hochwertige Ergebnisse mit der richtigen Verzahnung

Der Hartmetallfräser HF 100 F von Klingspor ist in einer Standard-Verzahnung, einer für Aluminium und einer Kreuzverzahnung erhältlich. Die Universal- bzw. Standardverzahnung (Cut 2) bietet gute Finishingeigenschaften und dient allgemeinen Anwendungen. Die Aluminiumverzahnung (Cut 3) ermöglicht einen hohen Abtrag und ein vermindertes Zusetzverhalten. Diese Verzahnung kommt bei weichen, langspanenden Werkstoffen zum Einsatz wie etwa Aluminium oder anderen NE-Metallen. Die Kreuzverzahnung (Cut 6) wiederum überzeugt mit einem verbesserten Handling und verhält sich vibrationsarm. Klingspor gibt für jede Variante des Hartmetallfräsers die zulässige und optimale Drehzahl im Katalog an. Für jede Kombination von Kopfdurchmesser und zu bearbeitendem Werkstoff besteht ein optimaler Bereich, in dem die Drehzahl gehalten werden sollte. Die maximal zulässige Drehzahl darf in keinem Fall überschritten werden. So ist sichergestellt, dass unter allen Bedingungen die besten Ergebnisse erzielt werden, der Frässtift sich nicht zu stark abnutzt und kein Sicherheitsrisiko besteht.

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	Einfachverzahnung	100.000	gestauchter Kegel m Kugelkopf	24	295946	
3	38	3	14	Kreuzverzahnung	100.000	gestauchter Kegel m Kugelkopf	24	295951	

6	50	6	18	Kreuzverzahnung	65.000	gestauchter Kegel m Kugelkopf	32	295971
8	65	6	20	Kreuzverzahnung	55.000	gestauchter Kegel m Kugelkopf	45	295978
9,6	64	6	19	grobe Einfachverzahnung	55.000	gestauchter Kegel m Kugelkopf	45	295985
9,6	64	6	19	Kreuzverzahnung	55.000	gestauchter Kegel m Kugelkopf	45	295987
12,7	70	6	25	grobe Einfachverzahnung	35.000	gestauchter Kegel m Kugelkopf	45	296007
12,7	70	6	25	Kreuzverzahnung	35.000	gestauchter Kegel m Kugelkopf	45	296010
16	70	6	25	Kreuzverzahnung	25.000	gestauchter Kegel m Kugelkopf	45	296020
6	50	6	18	Spezialverzahnung Stahl	65.000	gestauchter Kegel m Kugelkopf	32	334151
6	50	6	18	Spezialverzahnung Inox	65.000	gestauchter Kegel m Kugelkopf	32	334152
8	65	6	20	Spezialverzahnung Stahl	55.000	gestauchter Kegel m Kugelkopf	45	334153
8	65	6	20	Spezialverzahnung Inox	55.000	gestauchter Kegel m Kugelkopf	45	334154
9,6	64	6	19	Spezialverzahnung Stahl	55.000	gestauchter Kegel m Kugelkopf	45	334155
9,6	64	6	19	Spezialverzahnung Inox	55.000	gestauchter Kegel m Kugelkopf	45	334156
12,7	70	6	25	Spezialverzahnung Stahl	35.000	gestauchter Kegel m Kugelkopf	45	334157
12,7	70	6	25	Spezialverzahnung Inox	35.000	gestauchter Kegel m Kugelkopf	45	334158