

# VHM Schaftfräser SuperF-UT Z



- besonders stabil durch Kernsprung
- universell einsetzbar
- bis 1400N/mm<sup>2</sup>
- Mikroeckenschutz
- Zentrumschnitt
- ungleiche Teilung
- HPC-Bearbeitung in zähen, niedrig- und hochlegierten Stählen und in schwer bearbeitbaren Sonderwerkstoffen

		Nettopreis pro Satz
<b>Koffer bestückt mit Katalog-Nr. 54577</b>		
Ø 6,0 / 8,0 / 10,0 / 12,0mm (4-teilig) Katalog-Nr. 78882 Code 2,000		<b>€96,00</b>
Ø 6,0 / 8,0 / 10,0 / 12,0 / 16,0mm (5-teilig) Katalog-Nr. 78882 Code 1,000		<b>€154,00</b>

Die aufgeführten Preise sind reine Nettopreise in € pro Stück ohne Zu- und Abschläge.  
Es gelten die mit Ihnen vereinbarten Liefer- und Zahlungsbedingungen.

## F-UT Z und ZS



Material	Härte / Zugfestigkeit	Schnittbreite ae	v <sub>c</sub> [m/min]	Vorschub fz [mm/z] bei Nenn-Ø							
				3	6	8	10	12	16	20	25
<b>P Bau- und Automatenstähle, unlegierte Vergütungs- und Einsatzstähle</b> 1.0486 P275N, 1.0345, P235GH, 1.0050, 1.8937, 1.0718 11SMnPb30, 1.1178 C30E, 1.0503 C45, 1.2307 29CrMoV9	bis 850 N/mm <sup>2</sup>	0,3xD	280	0,015	0,040	0,050	0,060	0,070	0,100	0,120	0,140
<b>P Automatenstähle, unlegierte Einsatzstähle, Nitrierstähle</b> 1.0727 46 S20, 1.0728 60 S20, 1.0757 46SPb20, 1.0601 C60, 1.1221 C60E, 1.7043 38Cr4, 1.5752 15NiCr13, 1.7131 16MnCr5	850-1.200 N/mm <sup>2</sup>	0,25xD	180	0,015	0,030	0,050	0,060	0,070	0,100	0,100	0,130
<b>P Legierte Vergütungsstähle, Werkzeug- und Schnellarbeitsstähle</b> 1.2379 X155CrVMo12-1, 1.3243 S 6-5-2-5, 1.3343 S 6-5-2, 1.5026 55Si7, 1.7176 55Cr3, 1.8159 51CrV4	850-1.400 N/mm <sup>2</sup>	0,25xD	180	0,015	0,030	0,050	0,060	0,070	0,100	0,100	0,130
<b>M Rostfreier Stahl</b> 1.4104 X14CrMoS17, 1.4105 X6CrMoS17, 1.4305 X10CrNi18-9 USA = 304, 410, 420F, 430, 430F	bis 750 N/mm <sup>2</sup>	0,2xD	150	0,015	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,090	0,120
<b>M Rostfreier Stahl</b> 1.4301X5CrNi18-10, 1.4303 X5CrNi18-12 1.4310 XCrNi18-8 USA = 304, 304L, 420	750-850 N/mm <sup>2</sup>	0,15xD	100	0,015	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,090	0,120
<b>M Rostfreier Stahl</b> 1.4438 X2CrNiMo18-15-4, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4571 X6CrNiTi18-10	über 850 N/mm <sup>2</sup>	0,15xD	100	0,015	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,090	0,120
<b>S Sonderlegierungen</b> Nimonic, Inconel, Monel, Hastelloy	bis 1.300 N/mm <sup>2</sup>	0,15xD	130	0,016	0,025	0,035	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120
<b>T Titan-Legierungen („Ti“)</b> 3.7024 Ti99,5, 3.7114 TiAl5Sn2,5, 3.7124 TiCu2 3.7154 TiAl6Zr5, 3.7164 TiAl6V4, 3.7184 TiAl4Mo4Sn2,5	bis 1.300 N/mm <sup>2</sup>	0,15xD	130	0,016	0,025	0,035	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120

Nuten bis a<sub>p</sub> 0,8xD mit Typ F-UT Z möglich. Dann sind jedoch v<sub>c</sub> und f<sub>z</sub> um 30 % zu reduzieren.



## SuperF-UT Z SuperF-UT ZS

- Hochleistungs-Schruppen auch bei hohen Schnitttiefen
- hohe Laufruhe und große Zeitspannvolumen
- HPC-Fräsen in zähen, niedrig- und hochlegierten Stählen und schwer zu bearbeitenden Sonderwerkstoffen

Werbung