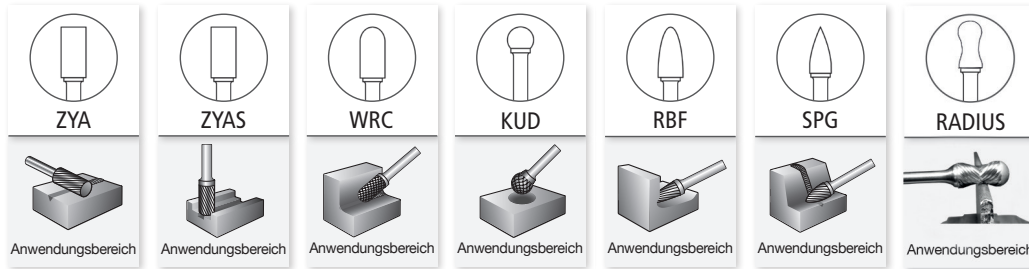


VERFÜGBARE FRÄSERFORMEN **UND ANWENDUNGSMÖGLICHKEITEN**



Drehzahlbereiche der **ultra Fräser**

Die folgenden Betriebsdrehzahlen sind Richtwerte für die Verwendung von Hartmetall-Fräsern in Abhängigkeit vom Durchmesser des Fräskopfes.

Frässtiftkopf Ø	Maximale Betriebsdrehzahl	Gusseisen		Ungehärteter Stahl		Gehärteter Stahl, Edelstahl	
		Drehzahlbereich	Empfohlener Startpunkt	Drehzahlbereich	Empfohlener Startpunkt	Drehzahlbereich	Empfohlener Startpunkt
6 mm	65	22-60	45	45-60	50	30-45	40
8 mm	65	22-60	45	45-60	50	30-45	40
10 mm	55	15-40	30	30-40	30	19-30	25
12 mm	35	11-30	25	22-30	25	15-22	20

Alle Angaben in der Tabelle x 1.000 U/min.

WARNUNG: Die empfohlenen Drehzahlen gelten für Frässtifte mit Standardlänge, d.h. einer Schaftlänge von 45 mm und einem maximalen Überhang von 13 mm.