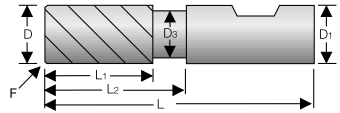
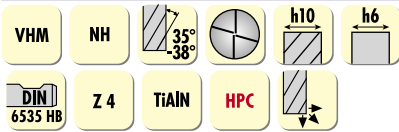


SARA® Schafffräser Basic-Line

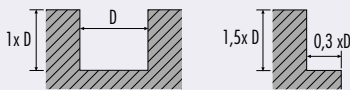


- 4 Schneiden, lang, 35° / 38° rechtsschneidend
- ungleicher Drillwinkel für vibrationsarmes Fräsen
- Schneidstoff: VHM Feinkorn



D mm	L1 mm	L2 mm	L mm	D3 mm	D1 h6 mm	F x 45° mm	Z	Artikel-Nr.
3,0	8	14	57	2,8	6,0	0,05	4	254119 0030
4,0	11	16	57	3,8	6,0	0,05	4	254119 0040
5,0	13	18	57	4,8	6,0	0,1	4	254119 0050
6,0	13	19	57	5,7	6,0	0,1	4	254119 0060
8,0	19	25	63	7,6	8,0	0,2	4	254119 0080
10,0	22	30	72	9,5	10,0	0,25	4	254119 0100
12,0	26	36	83	11,5	12,0	0,3	4	254119 0120
14,0	26	36	83	13,5	14,0	0,35	4	254119 0140
16,0	32	42	92	15,5	16,0	0,4	4	254119 0160
18,0	32	42	92	17,5	18,0	0,45	4	254119 0180
20,0	38	52	104	19,5	20,0	0,5	4	254119 0200

Werkstoff	Kohlenstoffstahl, legierter Stahl Werkzeugstahl				INOX		Grauguss		hoch hitze- beständiger Stahl		Titan- legierungen		gehärteter Stahl	
	Härte < HRC 30		HRC 30-40		Festigkeit < 1000 N/mm²		1000-1300 N/mm²							
Ø	Drehzahl min⁻¹	Vorschub mm/min.	Drehzahl min⁻¹	Vorschub mm/min.	Drehzahl min⁻¹	Vorschub mm/min.	Drehzahl min⁻¹	Vorschub mm/min.	Drehzahl min⁻¹	Vorschub mm/min.	Drehzahl min⁻¹	Vorschub mm/min.	Drehzahl min⁻¹	Vorschub mm/min.
3	15.915	478	10.610	318	8.488	255	10.610	318	5.305	160	7.427	222	6.366	190
4	11.937	430	7.958	287	6.366	230	7.958	287	3.979	143	5.570	200	4.775	172
5	9.549	487	6.366	325	5.093	260	6.366	325	3.183	162	4.456	227	3.820	195
6	7.958	597	5.305	398	4.244	318	5.305	398	2.653	200	3.714	278	3.183	238
8	5.968	716	3.979	358	3.183	286	3.979	358	1.989	180	2.785	250	2.387	215
10	4.775	501	3.183	334	2.546	267	3.183	334	1.592	167	2.228	233	1.910	200
12	3.979	478	2.653	318	2.122	254	2.653	318	1.326	160	1.857	222	1.592	190
14	3.410	450	2.278	300	1.818	240	2.243	300	1.136	150	1.591	200	1.364	180
16	2.984	403	1.989	269	1.592	214	1.989	270	995	134	1.393	188	1.194	160
18	2.652	400	1.768	260	1.414	200	1.768	280	884	130	1.237	190	1.061	150
20	2.387	394	1.592	263	1.273	210	1.592	263	796	131	1.114	183	955	158



Bitte beachten!

Für **seitliches Fräsen** können obige Werte um **20%** erhöht werden!

Bei guten Bearbeitungsverhältnissen sind die angegebenen Drehzahlen problemlos um **bis zu 30%** zu erhöhen!