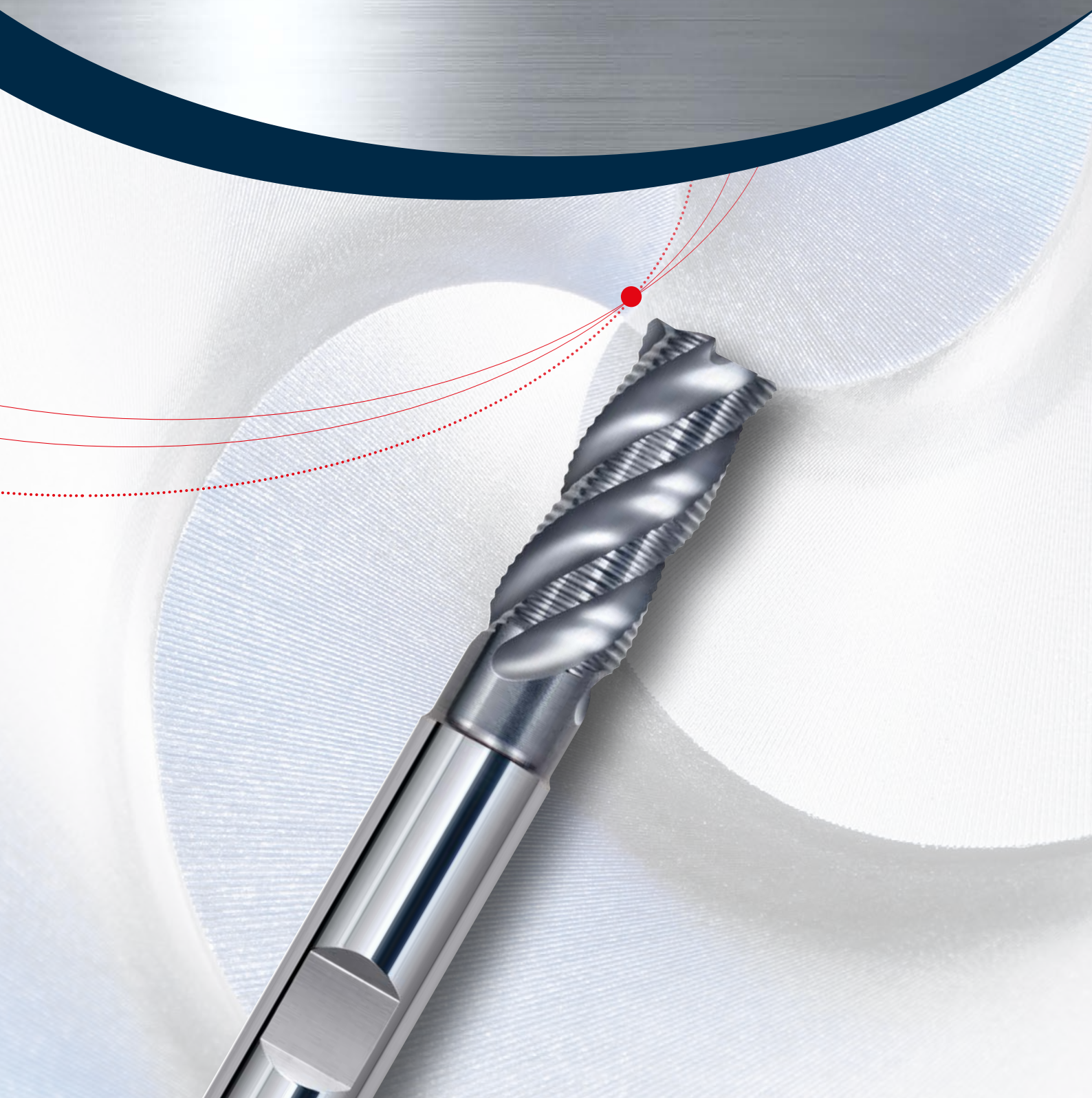


passion
for precision

fraisa

Schruppfräser **SupraCarb®** mit FP-Profil



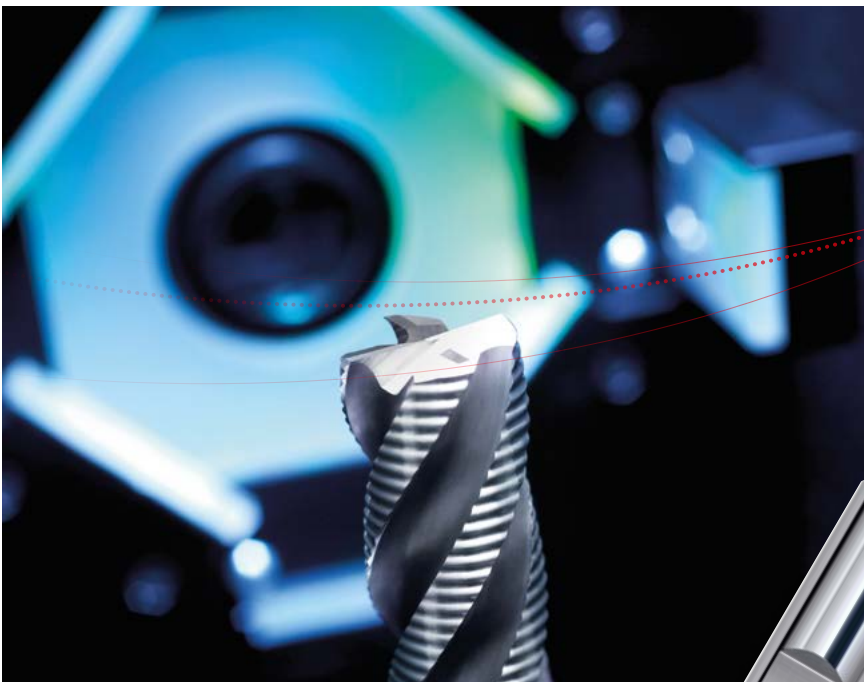
50% mehr Leistung – Für HPC-Applikationen in Stahl-Werkstoffen

[2]
Der **Schruppfräser SupraCarb®** setzt für die Schruppbearbeitung von Stahlwerkstoffen neue Maßstäbe. Das ultrazähe Hartmetall, die optimierte Schneidengeometrie und der neue Superfinish an der Schneidkante kombiniert mit der bewährten Hartstoffschicht Polychrom von FRAISA führen zu überzeugender Schnittleistung. Bis zu 300% Steigerung der Standzeiten bei höchster Schnittleistung sind gegenüber konventionellen Schruppfräsern garantiert.

Bei konventionellen Schruppfräsern aus Hartmetall sind Ausbrüche an der Schneide ein bekanntes und unbeliebtes Phänomen. Die gezielte Verrundung der Schneidkante löst dieses Problem weitgehend. FRAISA hat für **SupraCarb®** diesen Konditionierungsprozess zur Serienreife entwickelt und wendet ihn bei Neuwerkzeugen wie auch beim Nachschärfen im Dienstleistungszentrum an. Somit kann der Kunde mehrfach von der hohen Leistungsfähigkeit von **SupraCarb®** profitieren.

Die Vorteile:

- Steigerung der Zerspanungsleistung um mindestens 50%
- Steigerung der Standzeit bis zu 300%
- Vibrationsfreier Zerspanungsprozess
- Gleichmäßiger Verschleiß
- Einfach und mehrfach nachschleifbar



SupraCarb®:
Artikelnummer
P15336

Hohe Standzeit dank Polychrom-Beschichtung

Geometrie

Der **SupraCarb®** wird an der Schneide mit einem speziell entwickelten Verfahren konditioniert. Der Schneidenradius beträgt nach dieser prozesssicheren Konditionierung ca. 8 µm. Durch diese Schneidkantenkonditionierung wird die Schartigkeit der Schneide um mehr als **50%** reduziert. Dadurch werden willkürliche Ausbrüche an der Schneide weitgehend eliminiert.

Substrat (Schneidstoff)

Mit dem neuen **ultrazähen Schneidstoff K40UF (MG10)** werden in Verbindung mit der Schneidkanten-Konditionierung die Ausbrüche, die bevorzugt bei der Nassbearbeitung an den exponierten Stellen der Profile entstehen, weitestgehend eliminiert. Dadurch lassen sich die Standwege unter Verwendung von Kühlschmierstoff um bis zu **300%** steigern.

Beschichtung

SupraCarb® ist mit der bewährten Hartstoffschicht Polychrom von FRAISA beschichtet. Polychrom bietet einen hervorragenden Schutz gegen abrasiven Verschleiß. Die Hartstoffschicht schützt das Werkzeug auch perfekt von den Folgen thermisch bedingter Belastung.

Einsatzgebiete

Alle HPC-Applikationen in Stahlwerkstoffen inkl. rostfreie Stähle mit Festigkeiten bis $R_m = 1300 \text{ N/mm}^2$, die vorzugsweise mit Kühlschmierstoff durchgeführt werden. Bedingt sind aber auch Trockenbearbeitungen in diesen Materialien durchführbar.

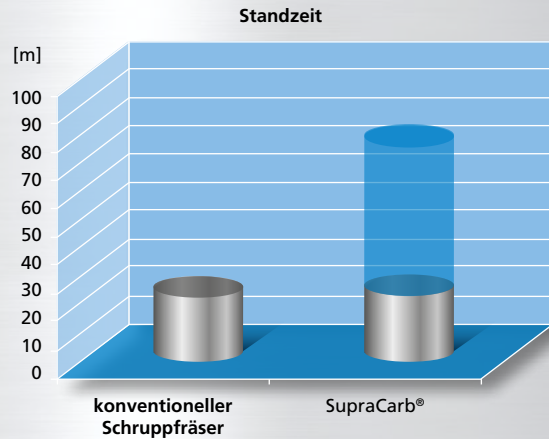
Nachschärfen

Der **SupraCarb®** lässt sich mehrfach und einfach nachschärfen. Damit die Standzeit und die Leistung des Fräasers nach dem Nachschärfen dem Neuwerkzeug entspricht, müssen sowohl die Schneidkantenkonditionierung angewendet als auch die Hartstoffschicht Polychrom aufgebracht werden.

Das FRAISA Nachschleifzentrum für Europa in Willich bei Düsseldorf führt diese Arbeiten gerne für Sie aus.

SupraCarb® mit dem Nachschleifservice von FRAISA wird damit noch attraktiver für Sie.

Standweg



Einsatzdaten gemäß Schnittdatenempfehlung
Werkstoff: Vergütungsstahl 1.7725
Kühlschmierstoff (KSS): Emulsion

Verschleiß



Verschleißbild konventioneller Schruppfräser nach 17 Minuten Einsatzzeit in Werkstoff 1.7725. Die Ausbrüche an den Profilerhebungen bewirken ein vorzeitiges Ende der Eingriffszeit. Die Nachschleifbarkeit ist in Frage gestellt.



Verschleißbild des **SupraCarb®** nach 17 Minuten Einsatzzeit und Einsatzdaten wie beim Werkzeug im Bild oben. Es entsteht ein gleichmäßiger, kaum sichtbarer Verschleiß an der Schneide. Der Einsatz des Werkzeuges ist weiterhin sichergestellt.

[3]

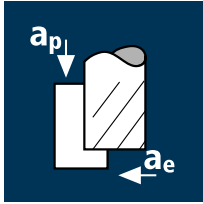
Wo können Fragen zum Produkt gestellt werden?

Bei Fragen schicken Sie einfach eine Mail an mail.ch@fraisa.com. Oder aber Sie sprechen unseren Kundenberater direkt vor Ort an.

Die FRAISA-Anwendungstechniker beraten Sie gerne.

Weitere Informationen finden Sie auf fraisa.com.

Anwendung



Werkstoff

Stahl
< 850 N/mm²



d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	Q [cm ³ /min]
3.00	3	180	0.015	3.600	1.800	19100	860	5.6
4.00	3	180	0.020	4.800	2.400	14325	860	9.9
5.00	4	180	0.025	6.000	3.000	11460	1145	20.6
6.00	4	180	0.030	7.200	3.600	9550	1145	29.7
8.00	4	180	0.040	9.600	4.800	7160	1145	52.8
10.00	4	180	0.050	12.000	6.000	5730	1145	82.5
12.00	4	180	0.055	14.400	7.200	4775	1050	108.9
16.00	4	180	0.055	19.200	9.600	3580	790	145.2
20.00	4	180	0.060	24.000	12.000	2865	690	198.0

Stahl
850 - 1100 N/mm²



3.00	3	130	0.015	3.600	1.800	13795	620	4.0
4.00	3	130	0.020	4.800	2.400	10345	620	7.2
5.00	4	130	0.025	6.000	3.000	8275	830	14.9
6.00	4	130	0.030	7.200	3.600	6895	830	21.5
8.00	4	130	0.040	9.600	4.800	5175	830	38.1
10.00	4	130	0.050	12.000	6.000	4140	830	59.6
12.00	4	130	0.055	14.400	7.200	3450	760	78.7
16.00	4	130	0.055	19.200	9.600	2585	570	104.9
20.00	4	130	0.060	24.000	12.000	2070	495	143.0

Titanlegierungen ausg.
> 300 HB
[Ti6Al4V]



3.00	3	45	0.010	3.600	1.800	4775	145	0.9
4.00	3	45	0.015	4.800	2.400	3580	160	1.9
5.00	4	45	0.020	6.000	3.000	2865	230	4.1
6.00	4	45	0.025	7.200	3.600	2385	240	6.2
8.00	4	45	0.030	9.600	4.800	1790	215	9.9
10.00	4	45	0.040	12.000	6.000	1430	230	16.5
12.00	4	45	0.045	14.400	7.200	1195	215	22.3
16.00	4	45	0.045	19.200	9.600	895	160	29.7
20.00	4	45	0.050	24.000	12.000	715	145	41.3

Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



3.00	3	60	0.010	3.600	1.800	6365	190	1.2
4.00	3	60	0.015	4.800	2.400	4775	215	2.5
5.00	4	60	0.020	6.000	3.000	3820	305	5.5
6.00	4	60	0.025	7.200	3.600	3185	320	8.3
8.00	4	60	0.030	9.600	4.800	2385	285	13.2
10.00	4	60	0.040	12.000	6.000	1910	305	22.0
12.00	4	60	0.045	14.400	7.200	1590	285	29.7
16.00	4	60	0.045	16.800	8.400	1195	215	30.3
20.00	4	60	0.050	24.000	12.000	955	190	55.0

Stahl
< 850 N/mm²



3.00	3	150	0.015	3.000	3.000	15915	715	6.4
4.00	3	150	0.020	4.000	4.000	11935	715	11.5
5.00	4	150	0.025	5.000	5.000	9550	955	23.9
6.00	4	150	0.030	6.000	6.000	7960	955	34.4
8.00	4	150	0.040	8.000	8.000	5970	955	61.1
10.00	4	150	0.050	10.000	10.000	4775	955	95.5
12.00	4	150	0.055	12.000	12.000	3980	875	126.1
16.00	4	150	0.055	16.000	16.000	2985	655	168.1
20.00	4	150	0.060	20.000	20.000	2385	575	229.2

Stahl
850 - 1100 N/mm²



3.00	3	80	0.015	3.000	3.000	8490	380	3.4
4.00	3	80	0.020	4.000	4.000	6365	380	6.1
5.00	4	80	0.025	5.000	5.000	5095	510	12.7
6.00	4	80	0.030	6.000	6.000	4245	510	18.3
8.00	4	80	0.040	8.000	8.000	3185	510	32.6
10.00	4	80	0.050	10.000	10.000	2545	510	50.9
12.00	4	80	0.055	12.000	12.000	2120	465	67.2
16.00	4	80	0.055	16.000	16.000	1590	350	89.6
20.00	4	80	0.060	20.000	20.000	1275	305	122.2

Titanlegierungen ausg.
> 300 HB
[Ti6Al4V]



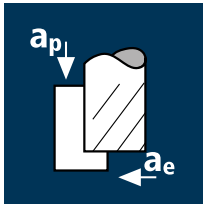
3.00	3	35	0.010	3.000	3.000	3715	110	1.0
4.00	3	35	0.015	4.000	4.000	2785	125	2.0
5.00	4	35	0.020	5.000	5.000	2230	180	4.5
6.00	4	35	0.025	6.000	6.000	1855	185	6.7
8.00	4	35	0.030	8.000	8.000	1395	165	10.7
10.00	4	35	0.040	10.000	10.000	1115	180	17.8
12.00	4	35	0.045	12.000	12.000	930	165	24.1
16.00	4	35	0.045	16.000	16.000	695	125	32.1
20.00	4	35	0.050	20.000	20.000	555	110	44.6

Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



3.00	3	50	0.010	3.000	3.000	5305	160	1.4
4.00	3	50	0.015	4.000	4.000	3980	180	2.9
5.00	4	50	0.020	5.000	5.000	3185	255	6.4
6.00	4	50	0.025	6.000	6.000	2655	265	9.5
8.00	4	50	0.030	8.000	8.000	1990	240	15.3
10.00	4	50	0.040	10.000	10.000	1590	255	25.5
12.00	4	50	0.045	12.000	12.000	1325	240	34.4
16.00	4	50	0.045	16.000	16.000	995	180	45.8
20.00	4	50	0.050	20.000	20.000	795	160	63.7

Anwendung

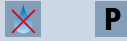


Werkstoff

Stahl
< 850 N/mm²



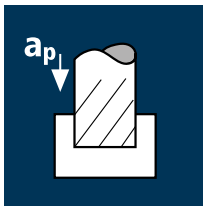
Stahl
850 - 1100 N/mm²



Titanlegierungen ausg.
> 300 HB
[Ti6Al4V]



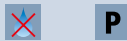
Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



Stahl
< 850 N/mm²



Stahl
850 - 1100 N/mm²



Titanlegierungen ausg.
> 300 HB
[Ti6Al4V]



Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	Q [cm ³ /min]
6.00	4	180	0.035	9.600	1.200	9550	1335	15.4
8.00	4	180	0.045	12.800	1.600	7160	1290	26.4
10.00	4	180	0.060	16.000	2.000	5730	1375	44.0
12.00	4	180	0.070	19.200	2.400	4775	1335	61.6
16.00	4	180	0.075	25.600	3.200	3580	1075	88.0
20.00	4	180	0.080	32.000	4.000	2865	915	117.3

6.00	4	130	0.035	9.600	1.200	6895	965	11.1
8.00	4	130	0.045	12.800	1.600	5175	930	19.1
10.00	4	130	0.060	16.000	2.000	4140	995	31.8
12.00	4	130	0.070	19.200	2.400	3450	965	44.5
16.00	4	130	0.075	25.600	3.200	2585	775	63.6
20.00	4	130	0.080	32.000	4.000	2070	660	84.7

6.00	4	45	0.025	9.600	1.200	2385	240	2.8
8.00	4	45	0.035	12.800	1.600	1790	250	5.1
10.00	4	45	0.045	16.000	2.000	1430	260	8.3
12.00	4	45	0.055	19.200	2.400	1195	265	12.1
16.00	4	45	0.060	25.600	3.200	895	215	17.6
20.00	4	45	0.065	32.000	4.000	715	185	23.8

6.00	4	60	0.025	9.600	1.200	3185	320	3.7
8.00	4	60	0.035	12.800	1.600	2385	335	6.8
10.00	4	60	0.045	16.000	2.000	1910	345	11.0
12.00	4	60	0.055	19.200	2.400	1590	350	16.1
16.00	4	60	0.060	25.600	3.200	1195	285	23.5
20.00	4	60	0.065	32.000	4.000	955	250	31.8

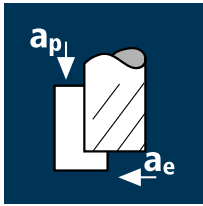
6.00	4	150	0.030	3.300	6.000	7960	955	18.9
8.00	4	150	0.040	4.400	8.000	5970	955	33.6
10.00	4	150	0.050	5.500	10.000	4775	955	52.5
12.00	4	150	0.055	6.600	12.000	3980	875	69.3
16.00	4	150	0.055	8.800	16.000	2985	655	92.4
20.00	4	150	0.060	11.000	20.000	2385	575	126.1

6.00	4	80	0.030	3.300	6.000	4245	510	10.1
8.00	4	80	0.040	4.400	8.000	3185	510	17.9
10.00	4	80	0.050	5.500	10.000	2545	510	28.0
12.00	4	80	0.055	6.600	12.000	2120	465	37.0
16.00	4	80	0.055	8.800	16.000	1590	350	49.3
20.00	4	80	0.060	11.000	20.000	1275	305	67.2

6.00	4	35	0.025	3.300	6.000	1855	185	3.7
8.00	4	35	0.030	4.400	8.000	1395	165	5.9
10.00	4	35	0.040	5.500	10.000	1115	180	9.8
12.00	4	35	0.045	6.600	12.000	930	165	13.2
16.00	4	35	0.045	8.800	16.000	695	125	17.6
20.00	4	35	0.050	11.000	20.000	555	110	24.5

6.00	4	50	0.025	3.300	6.000	2655	265	5.3
8.00	4	50	0.030	4.400	8.000	1990	240	8.4
10.00	4	50	0.040	5.500	10.000	1590	255	14.0
12.00	4	50	0.045	6.600	12.000	1325	240	18.9
16.00	4	50	0.045	8.800	16.000	995	180	25.2
20.00	4	50	0.050	11.000	20.000	795	160	35.0

Anwendung

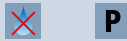


Werkstoff

Stahl
< 850 N/mm²



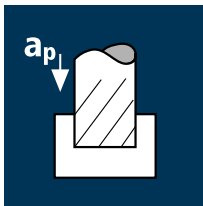
Stahl
850 - 1100 N/mm²



Titanlegierungen ausg.
> 300 HB
[Ti6Al4V]



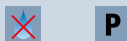
Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



Stahl
< 850 N/mm²



Stahl
850 - 1100 N/mm²



Titanlegierungen ausg.
> 300 HB
[Ti6Al4V]

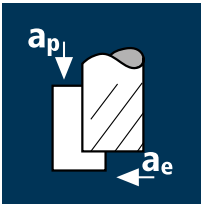


Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _e [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	Q [cm ³ /min]
6.00	4	180	0.035	7.200	1.800	9550	1335	17.3
8.00	4	180	0.045	9.600	2.400	7160	1290	29.7
10.00	4	180	0.060	12.000	3.000	5730	1375	49.5
12.00	4	180	0.070	14.400	3.600	4775	1335	69.3
16.00	4	180	0.075	19.200	4.800	3580	1075	99.0
20.00	4	180	0.080	24.000	6.000	2865	915	132.0
6.00	4	130	0.035	7.200	1.800	6895	965	12.5
8.00	4	130	0.045	9.600	2.400	5175	930	21.5
10.00	4	130	0.060	12.000	3.000	4140	995	35.8
12.00	4	130	0.070	14.400	3.600	3450	965	50.1
16.00	4	130	0.075	19.200	4.800	2585	775	71.5
20.00	4	130	0.080	24.000	6.000	2070	660	95.3
6.00	4	45	0.025	7.200	1.800	2385	240	3.1
8.00	4	45	0.035	9.600	2.400	1790	250	5.8
10.00	4	45	0.045	12.000	3.000	1430	260	9.3
12.00	4	45	0.055	14.400	3.600	1195	265	13.6
16.00	4	45	0.060	19.200	4.800	895	215	19.8
20.00	4	45	0.065	24.000	6.000	715	185	26.8
6.00	4	60	0.025	7.200	1.800	3185	320	4.1
8.00	4	60	0.035	9.600	2.400	2385	335	7.7
10.00	4	60	0.045	12.000	3.000	1910	345	12.4
12.00	4	60	0.055	14.400	3.600	1590	350	18.2
16.00	4	60	0.060	19.200	4.800	1195	285	26.4
20.00	4	60	0.065	24.000	6.000	955	250	35.8
6.00	4	150	0.030	3.600	6.000	7960	955	20.6
8.00	4	150	0.040	4.800	8.000	5970	955	36.7
10.00	4	150	0.050	6.000	10.000	4775	955	57.3
12.00	4	150	0.055	7.200	12.000	3980	875	75.6
16.00	4	150	0.055	9.600	16.000	2985	655	100.8
20.00	4	150	0.060	12.000	20.000	2385	575	137.5
6.00	4	80	0.030	3.600	6.000	4245	510	11.0
8.00	4	80	0.040	4.800	8.000	3185	510	19.6
10.00	4	80	0.050	6.000	10.000	2545	510	30.6
12.00	4	80	0.055	7.200	12.000	2120	465	40.3
16.00	4	80	0.055	9.600	16.000	1590	350	53.8
20.00	4	80	0.060	12.000	20.000	1275	305	73.3
6.00	4	35	0.025	3.600	6.000	1855	185	4.0
8.00	4	35	0.030	4.800	8.000	1395	165	6.4
10.00	4	35	0.040	6.000	10.000	1115	180	10.7
12.00	4	35	0.045	7.200	12.000	930	165	14.4
16.00	4	35	0.045	9.600	16.000	695	125	19.3
20.00	4	35	0.050	12.000	20.000	555	110	26.7
6.00	4	50	0.025	3.600	6.000	2655	265	5.7
8.00	4	50	0.030	4.800	8.000	1990	240	9.2
10.00	4	50	0.040	6.000	10.000	1590	255	15.3
12.00	4	50	0.045	7.200	12.000	1325	240	20.6
16.00	4	50	0.045	9.600	16.000	995	180	27.5
20.00	4	50	0.050	12.000	20.000	795	160	38.2

Anwendung

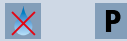


Werkstoff

Stahl
< 850 N/mm²



Stahl
850 - 1100 N/mm²



Titanlegierungen ausg.
> 300 HB
[Ti6Al4V]



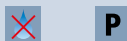
Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



Stahl
< 850 N/mm²



Stahl
850 - 1100 N/mm²



Titanlegierungen ausg.
> 300 HB
[Ti6Al4V]

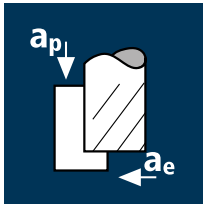


Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	Q [cm ³ /min]
6.00	4	180	0.030	7.200	1.500	9550	1145	12.4
8.00	4	180	0.040	9.600	2.000	7160	1145	22.0
10.00	4	180	0.055	12.000	2.500	5730	1260	37.8
12.00	4	180	0.065	14.400	3.000	4775	1240	53.6
16.00	4	180	0.070	19.200	4.000	3580	1005	77.0
20.00	4	180	0.075	24.000	5.000	2865	860	103.1
6.00	4	130	0.030	7.200	1.500	6895	830	8.9
8.00	4	130	0.040	9.600	2.000	5175	830	15.9
10.00	4	130	0.055	12.000	2.500	4140	910	27.3
12.00	4	130	0.065	14.400	3.000	3450	895	38.7
16.00	4	130	0.070	19.200	4.000	2585	725	55.6
20.00	4	130	0.075	24.000	5.000	2070	620	74.5
6.00	4	45	0.025	7.200	1.500	2385	240	2.6
8.00	4	45	0.035	9.600	2.000	1790	250	4.8
10.00	4	45	0.045	12.000	2.500	1430	260	7.7
12.00	4	45	0.055	14.400	3.000	1195	265	11.3
16.00	4	45	0.060	19.200	4.000	895	215	16.5
20.00	4	45	0.065	24.000	5.000	715	185	22.3
6.00	4	60	0.025	7.200	1.500	3185	320	3.4
8.00	4	60	0.035	9.600	2.000	2385	335	6.4
10.00	4	60	0.045	12.000	2.500	1910	345	10.3
12.00	4	60	0.055	14.400	3.000	1590	350	15.1
16.00	4	60	0.060	19.200	4.000	1195	285	22.0
20.00	4	60	0.065	24.000	5.000	955	250	29.8
6.00	4	150	0.025	3.000	6.000	7960	795	14.3
8.00	4	150	0.035	4.000	8.000	5970	835	26.7
10.00	4	150	0.045	5.000	10.000	4775	860	43.0
12.00	4	150	0.050	6.000	12.000	3980	795	57.3
16.00	4	150	0.050	8.000	16.000	2985	595	76.4
20.00	4	150	0.055	10.000	20.000	2385	525	105.0
6.00	4	80	0.025	3.000	6.000	4245	425	7.6
8.00	4	80	0.035	4.000	8.000	3185	445	14.3
10.00	4	80	0.045	5.000	10.000	2545	460	22.9
12.00	4	80	0.050	6.000	12.000	2120	425	30.6
16.00	4	80	0.050	8.000	16.000	1590	320	40.7
20.00	4	80	0.055	10.000	20.000	1275	280	56.0
6.00	4	35	0.020	3.000	6.000	1855	150	2.7
8.00	4	35	0.030	4.000	8.000	1395	165	5.3
10.00	4	35	0.035	5.000	10.000	1115	155	7.8
12.00	4	35	0.040	6.000	12.000	930	150	10.7
16.00	4	35	0.040	8.000	16.000	695	110	14.3
20.00	4	35	0.045	10.000	20.000	555	100	20.1
6.00	4	50	0.020	3.000	6.000	2655	210	3.8
8.00	4	50	0.030	4.000	8.000	1990	240	7.6
10.00	4	50	0.035	5.000	10.000	1590	225	11.1
12.00	4	50	0.040	6.000	12.000	1325	210	15.3
16.00	4	50	0.040	8.000	16.000	995	160	20.4
20.00	4	50	0.045	10.000	20.000	795	145	28.6

Anwendung



Werkstoff

Stahl
< 850 N/mm²



d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	Q [cm ³ /min]
3.00	3	180	0.015	3.000	2.100	19100	860	5.4
4.00	3	180	0.020	4.000	2.800	14325	860	9.6
5.00	4	180	0.030	5.000	3.500	11460	1375	24.1
6.00	4	180	0.035	6.000	4.200	9550	1335	33.7
8.00	4	180	0.045	8.000	5.600	7160	1290	57.8
10.00	4	180	0.055	10.000	7.000	5730	1260	88.2
12.00	4	180	0.060	12.000	8.400	4775	1145	115.5
16.00	4	180	0.065	16.000	11.200	3580	930	166.8

Stahl
850 - 1100 N/mm²



3.00	3	130	0.015	3.000	2.100	13795	620	3.9
4.00	3	130	0.020	4.000	2.800	10345	620	7.0
5.00	4	130	0.030	5.000	3.500	8275	995	17.4
6.00	4	130	0.035	6.000	4.200	6895	965	24.3
8.00	4	130	0.045	8.000	5.600	5175	930	41.7
10.00	4	130	0.055	10.000	7.000	4140	910	63.7
12.00	4	130	0.060	12.000	8.400	3450	830	83.4
16.00	4	130	0.065	16.000	11.200	2585	670	120.5

Titanlegierungen ausg.
> 300 HB
[Ti6Al4V]



3.00	3	45	0.015	3.000	2.100	4775	215	1.4
4.00	3	45	0.020	4.000	2.800	3580	215	2.4
5.00	4	45	0.020	5.000	3.500	2865	230	4.0
6.00	4	45	0.025	6.000	4.200	2385	240	6.0
8.00	4	45	0.035	8.000	5.600	1790	250	11.2
10.00	4	45	0.045	10.000	7.000	1430	260	18.0
12.00	4	45	0.050	12.000	8.400	1195	240	24.1
16.00	4	45	0.050	16.000	11.200	895	180	32.1

Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



3.00	3	60	0.015	3.000	2.100	6365	285	1.8
4.00	3	60	0.020	4.000	2.800	4775	285	3.2
5.00	4	60	0.020	5.000	3.500	3820	305	5.3
6.00	4	60	0.025	6.000	4.200	3185	320	8.0
8.00	4	60	0.035	8.000	5.600	2385	335	15.0
10.00	4	60	0.045	10.000	7.000	1910	345	24.1
12.00	4	60	0.050	12.000	8.400	1590	320	32.1
16.00	4	60	0.050	16.000	11.200	1195	240	42.8

Stahl
< 850 N/mm²



3.00	3	150	0.015	3.000	3.000	15915	715	6.4
4.00	3	150	0.020	4.000	4.000	11935	715	11.5
5.00	4	150	0.025	5.000	5.000	9550	955	23.9
6.00	4	150	0.030	6.000	6.000	7960	955	34.4
8.00	4	150	0.040	8.000	8.000	5970	955	61.1
10.00	4	150	0.050	10.000	10.000	4775	955	95.5
12.00	4	150	0.055	12.000	12.000	3980	875	126.1
16.00	4	150	0.055	16.000	16.000	2985	655	168.1

Stahl
850 - 1100 N/mm²



3.00	3	80	0.015	3.000	3.000	8490	380	3.4
4.00	3	80	0.020	4.000	4.000	6365	380	6.1
5.00	4	80	0.025	5.000	5.000	5095	510	12.7
6.00	4	80	0.030	6.000	6.000	4245	510	18.3
8.00	4	80	0.040	8.000	8.000	3185	510	32.6
10.00	4	80	0.050	10.000	10.000	2545	510	50.9
12.00	4	80	0.055	12.000	12.000	2120	465	67.2
16.00	4	80	0.055	16.000	16.000	1590	350	89.6

Titanlegierungen ausg.
> 300 HB
[Ti6Al4V]



3.00	3	35	0.010	3.000	3.000	3715	110	1.0
4.00	3	35	0.015	4.000	4.000	2785	125	2.0
5.00	4	35	0.020	5.000	5.000	2230	180	4.5
6.00	4	35	0.025	6.000	6.000	1855	185	6.7
8.00	4	35	0.030	8.000	8.000	1395	165	10.7
10.00	4	35	0.040	10.000	10.000	1115	180	17.8
12.00	4	35	0.045	12.000	12.000	930	165	24.1
16.00	4	35	0.045	16.000	16.000	695	125	32.1

Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



3.00	3	50	0.010	3.000	3.000	5305	160	1.4
4.00	3	50	0.015	4.000	4.000	3980	180	2.9
5.00	4	50	0.020	5.000	5.000	3185	255	6.4
6.00	4	50	0.025	6.000	6.000	2655	265	9.5
8.00	4	50	0.030	8.000	8.000	1990	240	15.3
10.00	4	50	0.040	10.000	10.000	1590	255	25.5
12.00	4	50	0.045	12.000	12.000	1325	240	34.4
16.00	4	50	0.045	16.000	16.000	995	180	45.8



Hier erhalten Sie
weitere Informationen
zur FRAISA Gruppe.



Den schnellsten Weg
zu unserem E-Shop
finden Sie hier.

FRAISA SA

Gurzelenstr. 7 | CH-4512 Bellach |
Tel.: +41 (0) 32 617 42 42 |
mail.ch@fraisa.com | **fraisa.com** |

Sie finden uns auch unter:

facebook.com/fraisagroup
youtube.com/fraisagroup
linkedin.com/company/fraisa

passion
for precision

