Hartmetallfrässtifte mit der Zahnung CAST

Maximaler Abtrag auf Gusseisen

PFERD



VERTRAU BLAU

- Bis zu 100 % höhere Zerspanungsleistung im Vergleich zu herkömmlich kreuzverzahnten Frässtiften
- Spürbar aggressiver, große Späne und eine sehr gute Spanabfuhr durch die innovative Zahngeometrie
- Komfortables Arbeiten mit reduzierten Vibrationen und weniger Lärm

Hartmetallfrässtifte mit der Zahnung CAST
für die Bearbeitung von Gusseisen

Mit der Zahnung CAST hat PFERD innovative Frässtifte speziell für die Bearbeitung von Gusseisen entwickelt. Sie zeichnen sich durch eine extrem hohe Zerspanungsleistung auf Gusseisen aus und überzeugen durch ein ruhiges Fräsverhalten mit deutlich reduzierten Vibrationen und weniger Lärm.

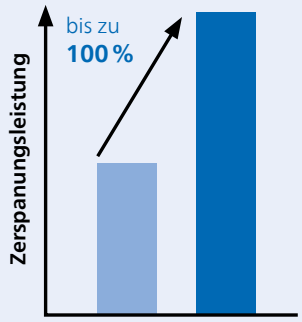
Vorteile:

- Bis zu 100 % höhere Zerspanungsleistung im Einsatz auf Gusseisen durch innovative Zahngeometrie im Vergleich zu herkömmlich kreuzverzahnten Frässtiften.
- Spürbar gesteigerte Aggressivität, große Späne, sehr gute Spanabfuhr.
- Komfortables Arbeiten mit reduzierten Vibrationen und weniger Lärm.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Grauguss
- Sphäroguss
- Temperguss

Leistungswerte für Anwendungen auf Gusseisen



- Herkömmliche kreuzverzahnte Frässtifte
- Hartmetallfrässtifte, Zahnung CAST

Bearbeitungsaufgaben:

- Ausfräsen
- Egalisieren
- Entgraten
- Erzeugen von Durchbrüchen
- Flächenbearbeitung
- Schweißnahtbearbeitung

Anwendungsempfehlungen:

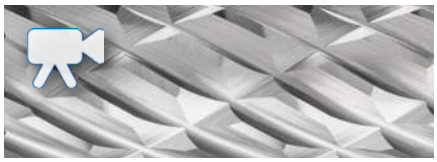
- Setzen Sie die Werkzeuge möglichst auf leistungsstarken Antrieben mit elastisch gelagerter Spindel ein, um Vibrationen zu vermeiden.
- Für den wirtschaftlichen Einsatz von Frässtiften wird im oberen Drehzahl-/Schnittgeschwindigkeitsbereich gearbeitet. Leistungsempfehlung für Werkzeugantriebe: ab 300 Watt.
- Beachten Sie die Drehzahlempfehlungen.

Passende Werkzeugantriebe:

- Biegwellenantrieb
- Geradschleifer
- Roboter
- Werkzeugmaschinen

Sicherheitshinweise:

- Aufgrund der sehr hohen Zerspanungsleistung kann es zu Verfärbungen am Schaft kommen. Dies stellt kein Sicherheitsrisiko dar.



= Augenschutz tragen!

= Gehörschutz tragen!

= Beachten Sie die empfohlenen Drehzahlen, insbesondere bei Frässtiften mit Langschaft!

= Das Tragen von Schutzhandschuhen wird empfohlen. Führen Sie den Werkzeugantrieb beidhändig.

PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS empfiehlt Frässtifte mit der Zahnung CAST als innovative Werkzeuglösung für komfortables Arbeiten mit deutlich reduzierten Vibrationen und weniger Lärm.

Vibration Filter | Noise Filter | Haptic Filter

PFERDEFFICIENCY empfiehlt Frässtifte mit der Zahnung CAST für langes, ermüdungsarmes und ressourcenschonendes Arbeiten mit perfekten Ergebnissen in kürzester Zeit.

Energy Saving | Waste Saving | Time Saving | Resource Saving

Empfohlener Drehzahlbereich [RPM]

Um den empfohlenen Drehzahlbereich [RPM] zu bestimmen, gehen Sie bitte wie folgt vor:

❶ Schnittgeschwindigkeit der Tabelle entnehmen.
❷ Gewünschten Frässtiftdurchmesser auswählen.
❸ Schnittgeschwindigkeitsbereich und Frässtiftdurchmesser ergeben den empfohlenen Drehzahlbereich.

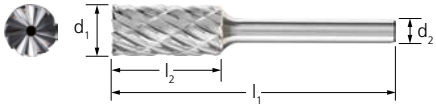
Werkstoffgruppe			Bearbeitungsfall	Zahnung	❶ Schnittgeschwindigkeit
Gusseisen	Graues Gusseisen, weißes Gusseisen	Gusseisen mit Lamellengraphit EN-GJL (GG), mit Kugelgraphit/Sphäroguss EN-GJS (GGG), weißer Temperguss EN-GJMW (GTW), schwarzer Temperguss EN-GJMB (GTS)	Grobzerspanung	CAST	450–750 m/min

Beispiel:
HM-Frässtift,
Zahnung CAST,
Frässtift-ø 12 mm.
Grobzerspanung von Gusseisen.
Schnittgeschwindigkeit: 450–750 m/min
Drehzahlbereich: 12.000–20.000 RPM

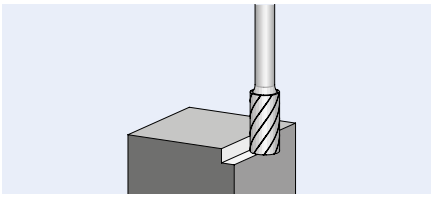
❷ Frässtift-ø [mm]	❸ Schnittgeschwindigkeiten [m/min]	
	450	750
	Drehzahlen [RPM]	
6	24.000	40.000
10	14.000	24.000
12	12.000	20.000

Hartmetallfrässtifte mit der Zahnung CAST
für die Bearbeitung von Gusseisen

Zylinderform ZYAS mit Stirnverzahnung



Zylindrischer Frässtift nach DIN 8032 mit Verzahnung auf Umfang und Stirn.



PFERDVALUE:

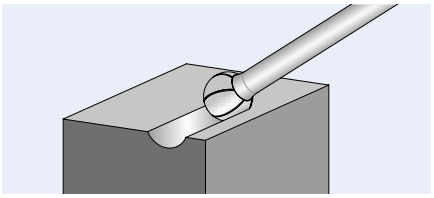
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Zahnung CAST EAN 4007220	RPM		Bezeichnung
Schaft-ø 6 mm							
6	16	6	55	952658	24.000–40.000	1	ZYAS 0616/6 CAST
10	20	6	60	952665	14.000–24.000	1	ZYAS 1020/6 CAST
12	25	6	65	952672	12.000–20.000	1	ZYAS 1225/6 CAST
Schaft-ø 8 mm							
12	25	8	65	067925	12.000–20.000	1	ZYAS 1225/8 CAST

Kugelform KUD



Kugelförmiger Frässtift nach DIN 8032.



PFERDVALUE:

Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

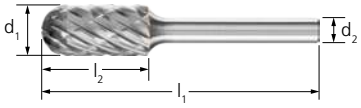
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Zahnung CAST EAN 4007220	RPM		Bezeichnung
Schaft-ø 6 mm							
10	9	6	49	952504	14.000–24.000	1	KUD 1009/6 CAST
12	10	6	51	952511	12.000–20.000	1	KUD 1210/6 CAST
Schaft-ø 8 mm							
12	10	8	51	068038	12.000–20.000	1	KUD 1210/8 CAST

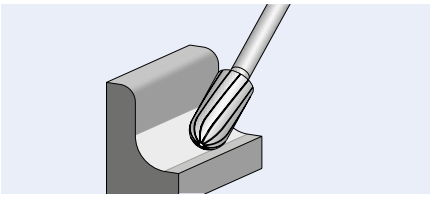


Hartmetallfrässtifte mit der Zahnung CAST
für die Bearbeitung von Gusseisen

Walzenrundform WRC

Walzenrundförmiger Frässtift nach DIN 8032. Kombination zylindrischer und kugelförmiger Geometrien.





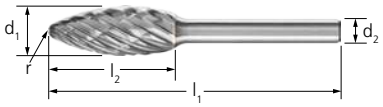
PFERDVALUE:

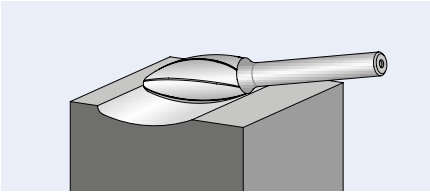
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Zahnung CAST EAN 4007220	RPM		Bezeichnung
Schaft-ø 6 mm							
6	16	6	55	952610	24.000–40.000	1	WRC 0616/6 CAST
10	20	6	60	952627	14.000–24.000	1	WRC 1020/6 CAST
12	25	6	65	952634	12.000–20.000	1	WRC 1225/6 CAST
Schaft-ø 8 mm							
12	25	8	65	067932	12.000–20.000	1	WRC 1225/8 CAST

Flammenform B

Flammenförmiger Frässtift nach ISO 7755/8.





PFERDVALUE:

Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

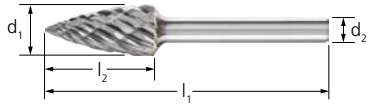
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Zahnung CAST EAN 4007220	RPM		Bezeichnung
Schaft-ø 6 mm								
12	30	6	70	2,1	952450	12.000–20.000	1	B 1230/6 CAST
Schaft-ø 8 mm								
12	30	8	70	2,1	068021	12.000–20.000	1	B 1230/8 CAST

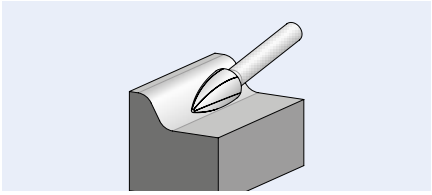


Hartmetallfrässtifte mit der Zahnung CAST
für die Bearbeitung von Gusseisen

Spitzbogenform SPG

Spitzbogenförmiger Frässtift nach DIN 8032, Spitze abgeflacht.





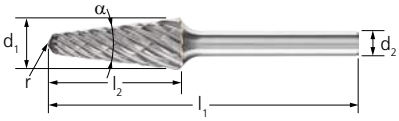
PFERDVALUE:

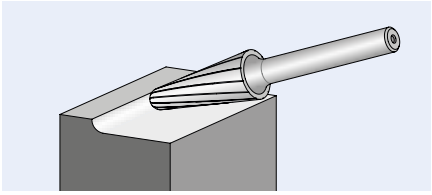
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Zahnung CAST EAN 4007220	RPM		Bezeichnung
Schaft-ø 6 mm							
6	18	6	55	952580	24.000–40.000	1	SPG 0618/6 CAST
10	20	6	60	952597	14.000–24.000	1	SPG 1020/6 CAST
12	25	6	70	952603	12.000–20.000	1	SPG 1225/6 CAST
Schaft-ø 8 mm							
12	25	8	70	067956	12.000–20.000	1	SPG 1225/8 CAST

Rundkegelform KEL

Rundkegelförmiger Frässtift mit runder Kuppe nach DIN 8032.





PFERDVALUE:

Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

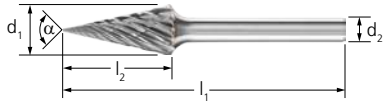
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	r [mm]	Zahnung CAST EAN 4007220	RPM		Bezeichnung
Schaft-ø 6 mm									
12	30	6	70	14°	2,6	952474	12.000–20.000	1	KEL 1230/6 CAST
Schaft-ø 8 mm									
12	30	8	70	14°	2,6	068014	12.000–20.000	1	KEL 1230/8 CAST

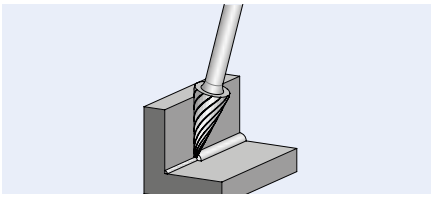


Hartmetallfrässtifte mit der Zahnung CAST
für die Bearbeitung von Gusseisen

Spitzkegelform SKM

Spitzkegelförmiger Frässtift nach DIN 8032, Spitze abgeflacht.





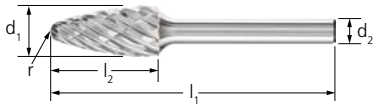
PFERDVALUE:

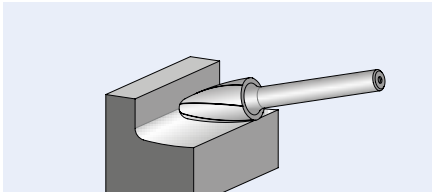
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	Zahnung CAST	RPM		Bezeichnung
					EAN 4007220			
Schaft-ø 6 mm								
12	25	6	65	26°	952481	12.000–20.000	1	SKM 1225/6 CAST

Rundbogenform RBF

Rundbogenförmiger Frässtift nach DIN 8032.





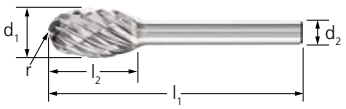
PFERDVALUE:

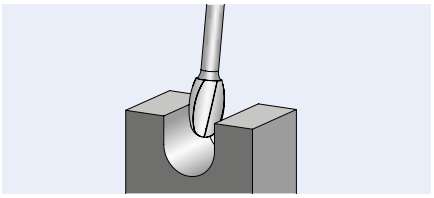
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Zahnung CAST	RPM		Bezeichnung
					EAN 4007220			
Schaft-ø 6 mm								
6	18	6	55	1,5	952528	24.000–40.000	1	RBF 0618/6 CAST
10	20	6	60	2,5	952559	14.000–24.000	1	RBF 1020/6 CAST
12	25	6	65	2,5	952566	12.000–20.000	1	RBF 1225/6 CAST
Schaft-ø 8 mm								
12	25	8	65	2,5	067949	12.000–20.000	1	RBF 1225/8 CAST

Tropfenform TRE

Tropfenförmiger Frässtift nach DIN 8032.





PFERDVALUE:

Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Zahnung CAST	RPM		Bezeichnung
					EAN 4007220			
Schaft-ø 6 mm								
12	20	6	60	5,0	952467	12.000–20.000	1	TRE 1220/6 CAST

Technische Änderungen vorbehalten.

03/2020