

## **Hartmetall Radiusfrässtift R Ø 16x18 mm Schaft-Ø 8 mm SP Kantenbearbeitung**



**Hartmetall Radiusfrässtift R Ø 16x18 mm Schaft-Ø 8 mm  
SP Kantenbearbeitung**

Artikel-Nr.: [21143588](#)

EAN: [4007220049167](#)

Radiusfrässtifte mit konkaver Form und Spezialzahnung. Zur Herstellung und Bearbeitung von Außenradien und Kantenverrundungen geeignet.

Hartmetallfrässtifte für die flexible Kantenbearbeitung erzeugen durch ihre speziellen Formen nahezu exakte Fasen bzw. Radien und können auch an schwer zugänglichen Stellen flexibel eingesetzt werden. Sie werden vorwiegend im Stahl- und Aluminiumbau eingesetzt und wurden speziell zum Anfasen, Entgraten sowie zur Verrundung von Kanten entwickelt.

Ausführung mit konkaver Form zum Schaft hin verjüngt.

---

## Technische Daten

Eckenausführung	6 mm
Radius	
Länge, Aufbau	18 mm
Länge, Gesamt	118 mm
Länge, verzahnt	12 mm
RPM, Stähle bis 1.200 N/mm <sup>2</sup>	9000 - 12000 RPM
RPM, gehärtete vergütete Stähle über 1.200 N/mm <sup>2</sup>	5000 - 7000 RPM
RPM, graues Gusseisen, weißes Gusseisen	9000 - 12000 RPM
RPM, harte NE- Metalle	5000 - 7000 RPM
RPM, rost- und säurebeständige Stähle	5000 - 7000 RPM
RPM, weiche NE- Metalle	12000 - 18000 RPM
Zahnung	Spezialzahnung (SP)
Ø Außen	16 mm
Ø Schaft	8 mm

## Leistungsmerkmale

- ✓ Dank exaktem Rundlauf ist schlagfreies Arbeiten ohne Rattermarken möglich. Somit wird der Verschleiß von Werkzeug und Werkzeugantrieb deutlich reduziert.
- ✓ Frei führbar.
- ✓ Extrem flexibel an schwer zugänglichen Stellen einsetzbar.
- ✓ Erzeugen nahezu exakte Fasen bzw. Radien.

## Anwendungsempfehlungen

- ✓ In Ausnahmefällen kann mit Drehzahlen unter 3.000 RPM gearbeitet werden. Dies ist bei Senkarbeiten mit 360° Umschlingung des Frässtiftes und in bestimmten stationären Einsätzen sinnvoll.
- ✓ Bei geringer Materialzerspanung (Entgraten, Anfasen, leichte Oberflächenbearbeitung) kann die Drehzahl um bis zu 100 % gesteigert werden.
- ✓ In der Regel werden Frässtifte im Gegenlauf oder pendelnd eingesetzt. Führen Sie das Werkzeug im Gleichlauf schnell über das Werkstück, um feine Oberflächen oder sehr gleichmäßige Fasen zu erzielen.
- ✓ Wenn der kleinste Bereich des Frässtiftdurchmessers zum Einsatz kommt, kann die empfohlene Drehzahl entsprechend erhöht werden.

---

## Bearbeitbare Werkstoffe

- ✓ Stahl
  - ✓ Stahlguss
  - ✓ Stähle bis 1.200 N/mm<sup>2</sup> (< 38 HRC)
  - ✓ Stähle bis 700 N/mm<sup>2</sup> (< 220 HB)
  - ✓ Titan
  - ✓ Titanlegierungen
  - ✓ Werkzeugstähle
-

## Bearbeitungsaufgaben

- ✓ Entgraten
  - ✓ Fräsen
  - ✓ Kantenbearbeitung
  - ✓ Kantenbearbeitung (Anfasen, Verrunden)
  - ✓ Verrunden
- 

## Antriebsarten

- ✓ Antriebsspindel
  - ✓ Bearbeitungszentren
  - ✓ Biegwellenantrieb
  - ✓ Geradschleifer
  - ✓ Werkzeugmaschine
- 



August Rüggeberg GmbH & Co. KG  
Hauptstraße 13  
51709 Marienheide

+49 2264 9-0

+49 2264 9-400

[info@pferd.com](mailto:info@pferd.com)