

HARTMETALL-FRÄSSTIFTE

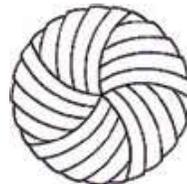
ALLGEMEINE HINWEISE ZU HARTMETALL-FRÄSSTIFTEN

Frässtifte werden häufig für die Vorbereitung und das Schlichten von Komponenten aus verschiedensten Materialien genutzt.

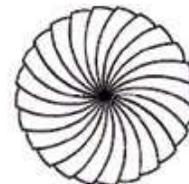
Sie werden im Allgemeinen manuell verwendet und in einen druckluftbetriebenen Geradschleifer eingesetzt.

MERKMALE UND VORTEILE

1. Gehärtete Stahlschäfte erhöhen die Steifigkeit, senken die Gefahr des Erbiegens und reduzieren Vibrationen
2. Präzise geschliffene Schäfte verbessern den Halt und senken die Gefahr des Durchdrehens
3. Spezielle Lötelemente verhindern temperaturbedingte Ausfälle und erhöhen die Festigkeit und damit die Widerstandsfähigkeit gegen Druck und Stöße
4. Die universelle Doppelschnitt-Geometrie eignet sich für eine Vielzahl von Materialien und Anwendungen
5. Materialspezifische Geometrien, die sich für Stahl (ST), Edelstahl (A), Aluminium (AL) und Glasfaser (GRP) eignen, sind ebenfalls erhältlich
6. Erhältlich mit TiAlN-Beschichtung zur Erhöhung der Werkzeugstandzeit bei abrasiven Werkstoffen
7. Kugelpkopfräser werden mit Skip-Flute-Geometrie geschliffen
8. Damit wird eine aktive Geometrie in Richtung der Mitte des Fräasers realisiert, mit der die Schneidleistung optimiert und die Gefahr der Spanbildung und des Zusetzens verringert wird



Skip



Normal

SICHERHEIT HAT VORRANG

1. Werkzeuge, die sich mit Hochgeschwindigkeit drehen, sind gefährlich und können bei falschem Gebrauch schwere Verletzungen verursachen.
2. Trennen Sie den Geradschleifer immer von der Druckluftversorgung, bevor Sie die Fräser wechseln.
3. Überprüfen Sie den Zustand des Geradschleifer und verwenden Sie nach Möglichkeit vibrationsarme Versionen.
4. Verwenden Sie immer geeignete Schutzausrüstung und stellen Sie sicher, dass auch Personen in der näheren Umgebung geschützt sind.



Es muss jederzeit persönliche Schutzausrüstung getragen werden.