

Zerspanungstechnik
F **E** **E** **C** **O**

*HIGH
PERFORMANCE*



MINILINE

Hochgenauigkeitsfräser + **Graphit**fräser

F E C O S T A R

PRÄZISION • LEISTUNG

F E C O S T A R

MINILINE VHM-KUGELFRÄSER
2013



*HIGH
PERFORMANCE*

WWW.FECO-ZERSPANUNGSTECHNIK.DE

2013

MINILINE

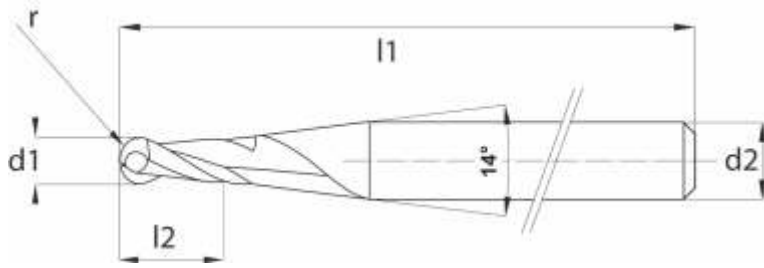
VHM-Kugelfräser zum Kopierfräsen

1MKF2



2 Zähne

bis 56 HRC



- HSC Bearbeitung von harten Werkstoffen
- Drallwinkel 30° rechts
- Rundlaufgenauigkeit 0,003 mm
- Formgenauigkeit Radius ± 0,005mm
- Toleranz d1:0/-0,01mm
HM-Sorte: EZ44

Geometrie, Hartmetall und Beschichtung speziell ausgelegt für die HSC-Bearbeitung von hochlegierten und gehärteten Stählen bis 60 HRC. Freinstgeschliffene Schneiden für höchste Standzeit

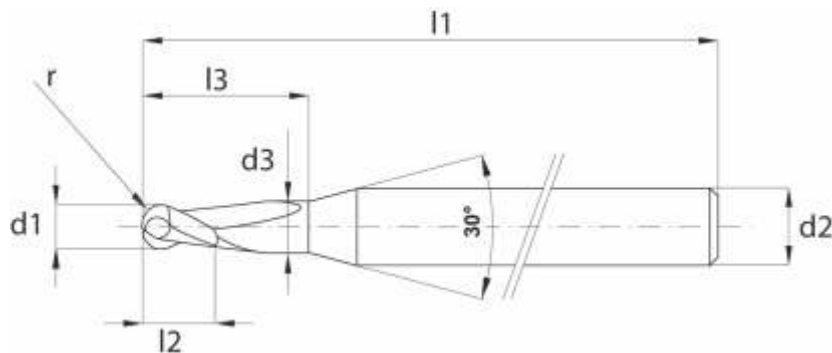
| Abmessungen | | | | | | | | | Kennung | WG |
|-------------|----|----|-----|------|----|------|---|-------------|---------|----|
| d1 | d2 | d3 | l1 | l2 | l3 | r | z | | | |
| 0,30 | 6 | - | 64 | 0,6 | - | 0,15 | 2 | 580.006.003 | 10 | |
| 0,40 | 6 | - | 64 | 0,8 | - | 0,20 | 2 | 580.008.004 | 10 | |
| 0,50 | 6 | - | 64 | 1,0 | - | 0,25 | 2 | 580.010.005 | 10 | |
| 0,60 | 6 | - | 64 | 1,2 | - | 0,30 | 2 | 580.012.006 | 10 | |
| 0,80 | 6 | - | 64 | 1,6 | - | 0,40 | 2 | 580.016.008 | 10 | |
| 1,00 | 6 | - | 64 | 2,0 | - | 0,50 | 2 | 580.020.010 | 10 | |
| 1,20 | 6 | - | 64 | 2,4 | - | 0,60 | 2 | 580.024.012 | 10 | |
| 1,40 | 6 | - | 64 | 2,8 | - | 0,70 | 2 | 580.028.014 | 10 | |
| 1,50 | 6 | - | 64 | 3,0 | - | 0,75 | 2 | 580.030.015 | 10 | |
| 1,60 | 6 | - | 64 | 3,2 | - | 0,80 | 2 | 580.032.016 | 10 | |
| 1,80 | 6 | - | 64 | 3,6 | - | 0,90 | 2 | 580.036.018 | 10 | |
| 2,00 | 6 | - | 64 | 4,0 | - | 1,00 | 2 | 580.040.020 | 10 | |
| 2,50 | 6 | - | 64 | 5,0 | - | 1,25 | 2 | 580.050.025 | 10 | |
| 3,00 | 6 | - | 64 | 6,0 | - | 1,50 | 2 | 580.060.030 | 10 | |
| 4,00 | 6 | - | 64 | 6,0 | - | 2,00 | 2 | 580.060.040 | 10 | |
| 5,00 | 6 | - | 64 | 6,0 | - | 2,50 | 2 | 580.060.050 | 10 | |
| 5,00 | 6 | - | 81 | 8,0 | - | 2,50 | 2 | 580.080.050 | 10 | |
| 6,00 | 6 | - | 64 | 8,0 | - | 3,00 | 2 | 580.080.060 | 10 | |
| 6,00 | 6 | - | 81 | 8,0 | - | 3,00 | 2 | 580.080.060 | 10 | |
| 8,00 | 8 | - | 105 | 10,0 | - | 4,00 | 2 | 580.100.080 | 10 | |
| 10,00 | 10 | - | 105 | 12,0 | - | 5,00 | 2 | 580.120.100 | 10 | |
| 12,00 | 12 | - | 105 | 14,0 | - | 6,00 | 2 | 580.140.120 | 10 | |

Andere Abmessungen auf Anfrage lieferbar!

MINILINE

VHM-Kugelfräser zum Kopierfräsen

FECOSTAR



1MKF2A

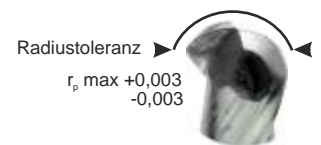


2 Zähne

bis 56 HRC



| Abmessungen | | | | | | | | Kennung | WG |
|-------------|----|------|----|-----|------|------|---|-------------|----|
| d1 | d2 | d3 | l1 | l2 | l3 | r | z | | |
| 0,5 | 6 | 0,45 | 64 | 1,0 | 2,5 | 0,25 | 2 | 581.025.005 | 10 |
| 0,5 | 6 | 0,45 | 64 | 1,0 | 5,0 | 0,25 | 2 | 581.050.005 | 10 |
| 0,6 | 6 | 0,55 | 64 | 1,2 | 3,0 | 0,30 | 2 | 581.030.006 | 10 |
| 0,6 | 6 | 0,55 | 64 | 1,2 | 6,0 | 0,30 | 2 | 581.060.006 | 10 |
| 0,8 | 6 | 0,75 | 64 | 1,6 | 4,0 | 0,40 | 2 | 581.040.008 | 10 |
| 0,8 | 6 | 0,75 | 64 | 1,6 | 8,0 | 0,40 | 2 | 581.080.008 | 10 |
| 1,0 | 6 | 0,95 | 64 | 2,0 | 5,0 | 0,50 | 2 | 581.050.010 | 10 |
| 1,0 | 6 | 0,95 | 64 | 2,0 | 10,0 | 0,50 | 2 | 581.100.010 | 10 |
| 1,0 | 6 | 0,95 | 64 | 2,0 | 15,0 | 0,50 | 2 | 581.150.010 | 10 |
| 1,0 | 6 | 0,95 | 64 | 2,0 | 20,0 | 0,50 | 2 | 581.200.010 | 10 |
| 1,2 | 6 | 1,15 | 64 | 2,4 | 6,0 | 0,60 | 2 | 581.060.012 | 10 |
| 1,2 | 6 | 1,15 | 64 | 2,4 | 12,0 | 0,60 | 2 | 581.120.012 | 10 |
| 1,4 | 6 | 1,35 | 64 | 2,8 | 7,0 | 0,70 | 2 | 581.070.014 | 10 |
| 1,4 | 6 | 1,35 | 64 | 2,8 | 14,0 | 0,70 | 2 | 581.140.014 | 10 |
| 1,5 | 6 | 1,45 | 64 | 3,0 | 7,5 | 0,75 | 2 | 581.075.015 | 10 |
| 1,5 | 6 | 1,45 | 64 | 3,0 | 10,0 | 0,75 | 2 | 581.100.015 | 10 |
| 1,5 | 6 | 1,45 | 64 | 3,0 | 15,0 | 0,75 | 2 | 581.150.015 | 10 |
| 1,5 | 6 | 1,45 | 64 | 3,0 | 20,0 | 0,75 | 2 | 581.200.015 | 10 |
| 1,6 | 6 | 1,55 | 64 | 3,2 | 8,0 | 0,80 | 2 | 581.080.016 | 10 |
| 1,6 | 6 | 1,55 | 64 | 3,2 | 16,0 | 0,80 | 2 | 581.160.016 | 10 |
| 1,8 | 6 | 1,75 | 64 | 3,6 | 9,0 | 0,90 | 2 | 581.090.018 | 10 |
| 1,8 | 6 | 1,75 | 64 | 3,6 | 18,0 | 0,90 | 2 | 581.180.018 | 10 |
| 2,0 | 6 | 1,92 | 64 | 4,0 | 10,0 | 1,00 | 2 | 581.100.020 | 10 |
| 2,0 | 6 | 1,92 | 64 | 4,0 | 15,0 | 1,00 | 2 | 581.150.020 | 10 |
| 2,0 | 6 | 1,92 | 64 | 4,0 | 20,0 | 1,00 | 2 | 581.200.020 | 10 |
| 2,0 | 6 | 1,92 | 64 | 4,0 | 25,0 | 1,00 | 2 | 581.250.020 | 10 |
| 2,5 | 6 | 2,42 | 64 | 5,0 | 12,5 | 1,25 | 2 | 581.125.025 | 10 |
| 2,5 | 6 | 2,42 | 64 | 5,0 | 20,0 | 1,25 | 2 | 581.200.025 | 10 |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 64 | 6,0 | 15,0 | 1,50 | 2 | 581.150.030 | 10 |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 64 | 6,0 | 25,0 | 1,50 | 2 | 581.250.030 | 10 |
| 4,0 | 6 | 3,90 | 64 | 6,0 | 15,0 | 2,00 | 2 | 581.150.040 | 10 |
| 5,0 | 6 | 4,90 | 64 | 8,0 | 18,0 | 2,50 | 2 | 581.180.050 | 10 |
| 5,0 | 6 | 4,90 | 81 | 8,0 | 30,0 | 2,50 | 2 | 581.300.050 | 10 |
| 6,0 | 6 | 5,90 | 64 | 8,0 | 18,0 | 3,00 | 2 | 581.180.060 | 10 |
| 6,0 | 6 | 5,90 | 81 | 8,0 | 30,0 | 3,00 | 2 | 581.300.060 | 10 |



- HSC Bearbeitung von harten Werkstoffen
- Drallwinkel 30° rechts
- Rundlaufgenauigkeit 0,003 mm
- Formgenauigkeit Radius ± 0,005mm
- Toleranz d1:0/-0,01mm
HM-Sorte: EZ44

Geometrie, Hartmetall und Beschichtung speziell ausgelegt für die HSC-Bearbeitung von hochlegierten und gehärteten Stählen bis 60 HRC. Feinstgeschliffene Schneiden für höchste Standzeit

Angebot freibleibend. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten. Es gelten unsere bekannten Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Andere Abmessungen auf Anfrage lieferbar!

MINILINE HARTBEARBEITUNG

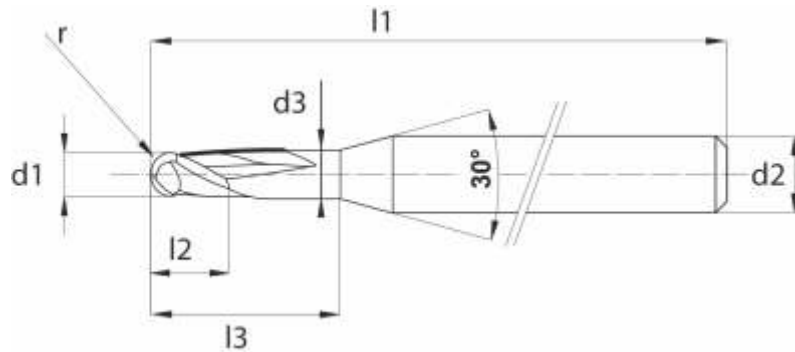
VHM-Kugelfräser zur HSC Bearbeitung von harten Werkstoffen

1MKF2HA



2 Zähne

bis 65 HRC



- HSC Bearbeitung von harten Werkstoffen
- Drallwinkel 30° rechts
- Rundlaufgenauigkeit 0,003 mm
- Formgenauigkeit Radius 0 /-0,01 mm
- Toleranz d1:0/-0,01mm HM-Sorte: EZ22

Geometrie, Hartmetall und Beschichtung speziell ausgelegt für die HSC-Bearbeitung von hochlegierten und gehärteten Stählen bis 65 HRC. Freinstgeschliffene Schneiden für höchste Standzeit

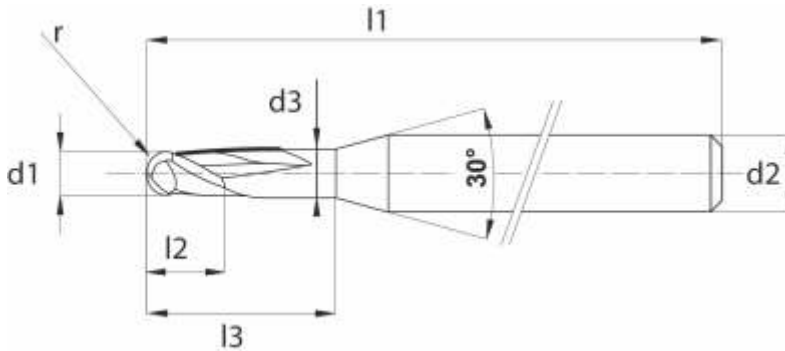
| Abmessungen | | | | | | | | Kennung | WG |
|-------------|----|------|----|-----|------|------|---|-------------|----|
| d1 | d2 | d3 | l1 | l2 | l3 | r | z | | |
| 0,3 | 4 | 0,27 | 53 | 0,7 | 1,0 | 0,15 | 2 | 581H010.003 | 10 |
| 0,3 | 4 | 0,27 | 53 | 0,7 | 2,0 | 0,15 | 2 | 581H020.003 | 10 |
| 0,3 | 4 | 0,27 | 53 | 0,7 | 3,0 | 0,15 | 2 | 581H030.003 | 10 |
| 0,3 | 4 | 0,27 | 53 | 0,7 | 4,0 | 0,15 | 2 | 581H040.003 | 10 |
| 0,3 | 4 | 0,27 | 53 | 0,7 | 5,0 | 0,15 | 2 | 581H050.003 | 10 |
| 0,5 | 4 | 0,45 | 53 | 0,7 | 2,5 | 0,25 | 2 | 581H025.005 | 10 |
| 0,5 | 4 | 0,45 | 53 | 0,7 | 3,5 | 0,25 | 2 | 581H035.005 | 10 |
| 0,5 | 4 | 0,45 | 53 | 0,7 | 4,5 | 0,25 | 2 | 581H045.005 | 10 |
| 0,5 | 4 | 0,45 | 53 | 0,7 | 6,5 | 0,25 | 2 | 581H065.005 | 10 |
| 0,5 | 4 | 0,45 | 53 | 0,7 | 8,5 | 0,25 | 2 | 581H085.005 | 10 |
| 0,5 | 4 | 0,45 | 53 | 0,7 | 10,0 | 0,25 | 2 | 581H100.005 | 10 |
| 0,8 | 4 | 0,75 | 53 | 1,0 | 5,0 | 0,40 | 2 | 581H050.008 | 10 |
| 0,8 | 4 | 0,75 | 53 | 1,0 | 8,0 | 0,40 | 2 | 581H080.008 | 10 |
| 0,8 | 4 | 0,75 | 53 | 1,0 | 10,0 | 0,40 | 2 | 581H100.008 | 10 |
| 0,8 | 4 | 0,75 | 53 | 1,0 | 12,0 | 0,40 | 2 | 581H120.008 | 10 |
| 0,8 | 4 | 0,75 | 62 | 1,0 | 14,0 | 0,40 | 2 | 581H140.008 | 10 |
| 0,8 | 4 | 0,75 | 62 | 1,0 | 16,0 | 0,40 | 2 | 581H160.008 | 10 |
| 1,0 | 4 | 0,95 | 53 | 1,5 | 4,0 | 0,50 | 2 | 581H040.010 | 10 |
| 1,0 | 4 | 0,95 | 53 | 1,5 | 6,0 | 0,50 | 2 | 581H060.010 | 10 |
| 1,0 | 4 | 0,95 | 53 | 1,5 | 8,0 | 0,50 | 2 | 581H080.010 | 10 |
| 1,0 | 4 | 0,95 | 62 | 1,5 | 12,0 | 0,50 | 2 | 581H120.010 | 10 |
| 1,0 | 4 | 0,95 | 62 | 1,5 | 16,0 | 0,50 | 2 | 581H160.010 | 10 |
| 1,0 | 4 | 0,95 | 62 | 1,5 | 20,0 | 0,50 | 2 | 581H200.010 | 10 |
| 1,0 | 4 | 0,95 | 62 | 1,5 | 25,0 | 0,50 | 2 | 581H250.010 | 10 |
| 1,5 | 4 | 1,45 | 62 | 1,5 | 6,0 | 0,75 | 2 | 581H060.015 | 10 |
| 1,5 | 4 | 1,45 | 62 | 1,5 | 8,0 | 0,75 | 2 | 581H080.015 | 10 |
| 1,5 | 4 | 1,45 | 62 | 1,5 | 10,0 | 0,75 | 2 | 581H100.015 | 10 |
| 1,5 | 4 | 1,45 | 62 | 1,5 | 12,0 | 0,75 | 2 | 581H120.015 | 10 |
| 1,5 | 4 | 1,45 | 62 | 1,5 | 15,0 | 0,75 | 2 | 581H150.015 | 10 |
| 1,5 | 4 | 1,45 | 62 | 1,5 | 20,0 | 0,75 | 2 | 581H200.015 | 10 |
| 1,5 | 4 | 1,45 | 62 | 1,5 | 25,0 | 0,75 | 2 | 581H250.015 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,95 | 62 | 2,5 | 6,0 | 1,00 | 2 | 581H060.020 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,95 | 62 | 2,5 | 8,0 | 1,00 | 2 | 581H080.020 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,95 | 62 | 2,5 | 12,0 | 1,00 | 2 | 581H120.020 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,95 | 62 | 2,5 | 16,0 | 1,00 | 2 | 581H160.020 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,95 | 62 | 2,5 | 20,0 | 1,00 | 2 | 581H200.020 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,95 | 62 | 2,5 | 25,0 | 1,00 | 2 | 581H250.020 | 10 |

Andere Abmessungen auf Anfrage lieferbar!

MINILINE HARTBEARBEITUNG

VHM-Kugelfräser zur HSC Bearbeitung von harten Werkstoffen

FECOSTAR



1MKF2HA

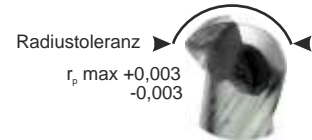


2 Zähne

bis 65 HRC



| Abmessungen | | | | | | | | Kennung | WG |
|-------------|----|------|----|-----|------|------|---|-------------|----|
| d1 | d2 | d3 | l1 | l2 | l3 | r | z | | |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 62 | 3,5 | 6,0 | 1,50 | 2 | 581H060.030 | 10 |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 62 | 3,5 | 8,0 | 1,50 | 2 | 581H080.030 | 10 |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 62 | 3,5 | 12,0 | 1,50 | 2 | 581H120.030 | 10 |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 62 | 3,5 | 16,0 | 1,50 | 2 | 581H160.030 | 10 |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 62 | 3,5 | 20,0 | 1,50 | 2 | 581H200.030 | 10 |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 62 | 3,5 | 25,0 | 1,50 | 2 | 581H250.030 | 10 |
| 4,0 | 6 | 3,90 | 62 | 4,5 | 10,0 | 2,00 | 2 | 581H100.040 | 10 |
| 4,0 | 6 | 3,90 | 62 | 4,5 | 15,0 | 2,00 | 2 | 581H150.040 | 10 |
| 4,0 | 6 | 3,90 | 62 | 4,5 | 20,0 | 2,00 | 2 | 581H200.040 | 10 |
| 4,0 | 6 | 3,90 | 62 | 4,5 | 25,0 | 2,00 | 2 | 581H250.040 | 10 |
| 4,0 | 6 | 3,90 | 62 | 4,5 | 30,0 | 2,00 | 2 | 581H300.040 | 10 |
| 4,0 | 6 | 3,90 | 75 | 4,5 | 35,0 | 2,00 | 2 | 581H350.040 | 10 |
| 5,0 | 6 | 4,9 | 62 | 5,5 | 10,0 | 2,50 | 2 | 581H100.050 | 10 |
| 5,0 | 6 | 4,9 | 62 | 5,5 | 15,0 | 2,50 | 2 | 581H150.050 | 10 |
| 5,0 | 6 | 4,9 | 62 | 5,5 | 20,0 | 2,50 | 2 | 581H200.050 | 10 |
| 5,0 | 6 | 4,9 | 62 | 5,5 | 25,0 | 2,50 | 2 | 581H250.050 | 10 |
| 5,0 | 6 | 4,9 | 62 | 5,5 | 30,0 | 2,50 | 2 | 581H300.050 | 10 |
| 5,0 | 6 | 4,9 | 75 | 5,5 | 35,0 | 2,50 | 2 | 581H350.050 | 10 |
| 6,0 | 6 | 5,9 | 62 | 6,5 | 10,0 | 3,00 | 2 | 581H100.060 | 10 |
| 6,0 | 6 | 5,9 | 62 | 6,5 | 15,0 | 3,00 | 2 | 581H150.060 | 10 |
| 6,0 | 6 | 5,9 | 62 | 6,5 | 20,0 | 3,00 | 2 | 581H200.060 | 10 |
| 6,0 | 6 | 5,9 | 62 | 6,5 | 25,0 | 3,00 | 2 | 581H250.060 | 10 |
| 6,0 | 6 | 5,9 | 62 | 6,5 | 30,0 | 3,00 | 2 | 581H300.060 | 10 |
| 6,0 | 6 | 5,9 | 75 | 6,5 | 35,0 | 3,00 | 2 | 581H350.060 | 10 |



- HSC Bearbeitung von harten Werkstoffen
- Drallwinkel 30° rechts
- Rundlaufgenauigkeit 0,003 mm
- Formgenauigkeit Radius 0 +/-0,01 mm
- Toleranz d1:0/-0,01mm
HM-Sorte: EZ22

Geometrie, Hartmetall und Beschichtung speziell ausgelegt für die HSC-Bearbeitung von hochlegierten und gehärteten Stählen bis 65 HRC. Feinstgeschliffene Schneiden für höchste Standzeit

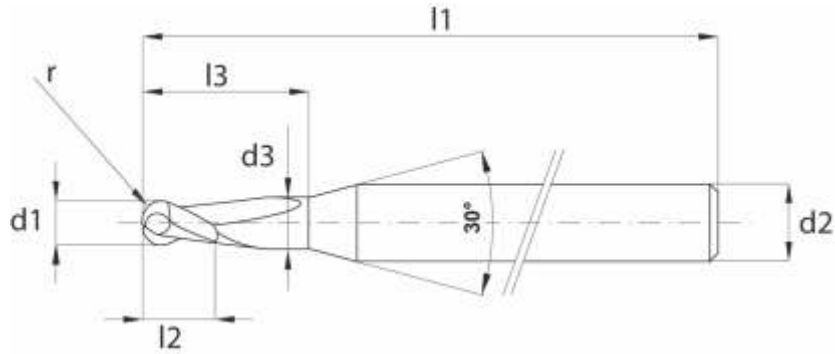
Andere Abmessungen auf Anfrage lieferbar!

1MKF2GA



2 Zähne

GRAPHIT



- Hals freigeschliffen
- Rundlaufgenauigkeit 0,005 mm
- Formgenauigkeit Radius ±0,007 mm
- Toleranz d1:0/-0,015mm HM-Sorte: EZ10

Fräs Werkzeug für die Bearbeitung von Graphitelektroden und Grünlingen. Qualitätsprodukt mit bestem Preis/Leistungsverhältnis. Bestens geeignet für Standardanwendungen.

| Abmessungen | | | | | | | | Kennung | WG |
|-------------|----|------|----|-----|------|------|---|-------------|----|
| d1 | d2 | d3 | l1 | l2 | l3 | r | z | | |
| 0,2 | 4 | 0,18 | 40 | 0,3 | 0,6 | 0,1 | 2 | 565.006.002 | 10 |
| 0,2 | 4 | 0,18 | 40 | 0,3 | 1,5 | 0,1 | 2 | 565.015.002 | 10 |
| 0,3 | 4 | 0,27 | 40 | 0,5 | 1,5 | 0,15 | 2 | 565.015.003 | 10 |
| 0,3 | 4 | 0,27 | 40 | 0,5 | 3,0 | 0,15 | 2 | 565.030.003 | 10 |
| 0,3 | 4 | 0,27 | 40 | 0,5 | 4,5 | 0,15 | 2 | 565.045.003 | 10 |
| 0,3 | 4 | 0,27 | 40 | 0,5 | 6,0 | 0,15 | 2 | 565.060.003 | 10 |
| 0,4 | 4 | 0,36 | 40 | 0,6 | 2,0 | 0,20 | 2 | 565.020.004 | 10 |
| 0,4 | 4 | 0,36 | 40 | 0,6 | 4,0 | 0,20 | 2 | 565.040.004 | 10 |
| 0,4 | 4 | 0,36 | 60 | 0,6 | 6,0 | 0,20 | 2 | 565.060.004 | 10 |
| 0,4 | 4 | 0,36 | 60 | 0,6 | 8,0 | 0,20 | 2 | 565.080.004 | 10 |
| 0,5 | 4 | 0,45 | 40 | 0,7 | 2,5 | 0,25 | 2 | 565.025.005 | 10 |
| 0,5 | 4 | 0,45 | 40 | 0,7 | 3,5 | 0,25 | 2 | 565.035.005 | 10 |
| 0,5 | 4 | 0,45 | 60 | 0,7 | 5,0 | 0,25 | 2 | 565.050.005 | 10 |
| 0,5 | 4 | 0,45 | 60 | 0,7 | 7,5 | 0,25 | 2 | 565.075.005 | 10 |
| 0,5 | 4 | 0,45 | 60 | 0,7 | 10,0 | 0,25 | 2 | 565.100.005 | 10 |
| 0,6 | 4 | 0,55 | 60 | 1,0 | 3,0 | 0,30 | 2 | 565.030.006 | 10 |
| 0,6 | 4 | 0,55 | 60 | 1,0 | 6,0 | 0,30 | 2 | 565.060.006 | 10 |
| 0,6 | 4 | 0,55 | 60 | 1,0 | 9,0 | 0,30 | 2 | 565.090.006 | 10 |
| 0,6 | 4 | 0,55 | 60 | 1,0 | 11,0 | 0,30 | 2 | 565.110.006 | 10 |
| 0,8 | 4 | 0,75 | 60 | 1,2 | 4,0 | 0,40 | 2 | 565.040.008 | 10 |
| 0,8 | 4 | 0,75 | 60 | 1,2 | 8,0 | 0,40 | 2 | 565.080.008 | 10 |
| 0,8 | 4 | 0,75 | 60 | 1,2 | 12,0 | 0,40 | 2 | 565.120.008 | 10 |
| 0,8 | 4 | 0,75 | 60 | 1,2 | 16,0 | 0,40 | 2 | 565.160.008 | 10 |
| 1,0 | 4 | 0,95 | 60 | 1,6 | 5,0 | 0,50 | 2 | 565.050.010 | 10 |
| 1,0 | 4 | 0,95 | 60 | 1,6 | 10,0 | 0,50 | 2 | 565.100.010 | 10 |
| 1,0 | 4 | 0,95 | 60 | 1,6 | 15,0 | 0,50 | 2 | 565.150.010 | 10 |
| 1,0 | 4 | 0,95 | 60 | 1,6 | 20,0 | 0,50 | 2 | 565.200.010 | 10 |
| 1,2 | 4 | 1,15 | 60 | 1,6 | 5,0 | 0,60 | 2 | 565.050.012 | 10 |
| 1,2 | 4 | 1,15 | 60 | 1,6 | 10,0 | 0,60 | 2 | 565.100.012 | 10 |
| 1,2 | 4 | 1,15 | 60 | 1,6 | 15,0 | 0,60 | 2 | 565.150.012 | 10 |
| 1,5 | 4 | 1,45 | 60 | 2,4 | 5,0 | 0,75 | 2 | 565.050.015 | 10 |
| 1,5 | 4 | 1,45 | 60 | 2,4 | 10,0 | 0,75 | 2 | 565.100.015 | 10 |
| 1,5 | 4 | 1,45 | 60 | 2,4 | 15,0 | 0,75 | 2 | 565.150.015 | 10 |
| 1,5 | 4 | 1,45 | 60 | 2,4 | 20,0 | 0,75 | 2 | 565.200.015 | 10 |

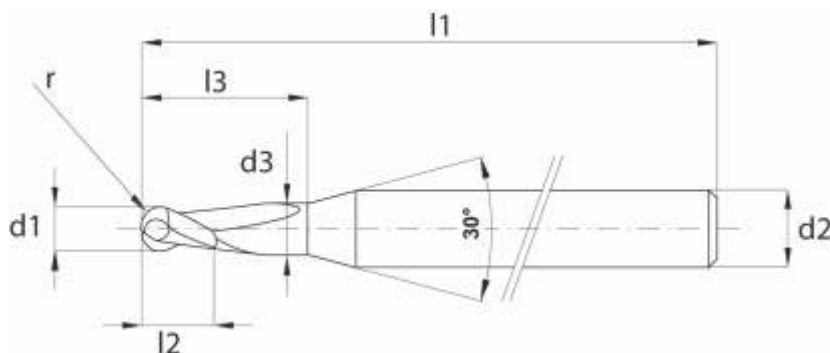
Andere Abmessungen auf Anfrage lieferbar!

Angebot freibleibend. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten. Es gelten unsere bekannten Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

MINILINE GRAPHIT

VHM-Kugelfräser für die Bearbeitung von Graphit im Formenbau

FECOSTAR



1MKF2GA



2 Zähne

GRAPHIT



| Abmessungen | | | | | | | | Kennung | WG |
|-------------|----|------|-----|-----|-------------|------|---|-------------|----|
| d1 | d2 | d3 | l1 | l2 | l3 | r | z | | |
| 2,0 | 4 | 1,92 | 60 | 3,0 | 6,0 | 1,00 | 2 | 565.060.020 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,92 | 60 | 3,0 | 12,0 | 1,00 | 2 | 565.120.020 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,92 | 60 | 3,0 | 18,0 | 1,00 | 2 | 565.180.020 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,92 | 60 | 3,0 | 20,0 | 1,00 | 2 | 565.200.020 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,92 | 60 | 3,0 | 24,0 | 1,00 | 2 | 565.240.020 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,92 | 60 | 3,0 | 30,0 | 1,00 | 2 | 565.300.020 | 10 |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 60 | 3,5 | 8,0 | 1,50 | 2 | 565.080.030 | 10 |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 60 | 3,5 | 12,0 | 1,50 | 2 | 565.120.030 | 10 |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 60 | 3,5 | 18,0 | 1,50 | 2 | 565.180.030 | 10 |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 60 | 3,5 | 30,0 | 1,50 | 2 | 565.300.030 | 10 |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 100 | 3,5 | 45,0 | 1,50 | 2 | 565.450.030 | 10 |
| 4,0 | 6 | 3,90 | 60 | 4,0 | 10,0 | 2,00 | 2 | 565.100.040 | 10 |
| 4,0 | 6 | 3,90 | 60 | 4,0 | 12,0 | 2,00 | 2 | 565.120.040 | 10 |
| 4,0 | 6 | 3,90 | 60 | 4,0 | 24,0 | 2,00 | 2 | 565.240.040 | 10 |
| 4,0 | 6 | 3,90 | 100 | 4,0 | 40,0 | 2,00 | 2 | 565.400.040 | 10 |
| 5,0 | 6 | 4,9 | 60 | 5,0 | 15,0 | 2,50 | 2 | 565.150.050 | 10 |
| 5,0 | 6 | 4,9 | 60 | 5,0 | 30,0 | 2,50 | 2 | 565.300.050 | 10 |
| 5,0 | 6 | 4,9 | 60 | 5,0 | 40,0 | 2,50 | 2 | 565.400.050 | 10 |
| 5,0 | 6 | 4,9 | 100 | 5,0 | 50,0 | 2,50 | 2 | 565.500.050 | 10 |
| 6,0 | 6 | 5,9 | 60 | 6,0 | 18,0 | 3,00 | 2 | 565.180.060 | 10 |
| 6,0 | 6 | 5,9 | 60 | 6,0 | 20,0 | 3,00 | 2 | 565.200.060 | 10 |
| 6,0 | 6 | 5,9 | 60 | 6,0 | 30,0 | 3,00 | 2 | 565.300.060 | 10 |
| 6,0 | 6 | 5,9 | 100 | 6,0 | 60,0 | 3,00 | 2 | 565.600.060 | 10 |

- Hals freigeschliffen
- Rundlaufgenauigkeit 0,005 mm
- Formgenauigkeit Radius $\pm 0,007$ mm
- Toleranz d1: 0/-0,015mm HM-Sorte: EZ10

Andere Abmessungen auf Anfrage lieferbar!

Fräs Werkzeug für die Bearbeitung von Graphitelektroden und Grünlingen. Qualitätsprodukt mit bestem Preis/Leistungsverhältnis. Bestens geeignet für Standardanwendungen.

MINILINE STANDARD

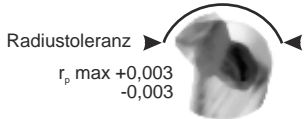
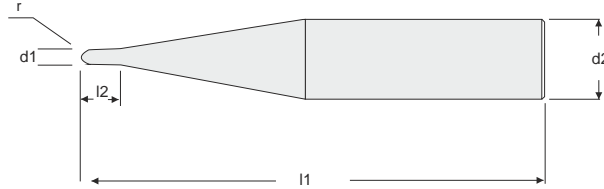
VHM-Kugelfräser, kurze Ausführung

1MKF2K



2 Zähne

bis 60 HRC



- HSC Bearbeitung von harten Werkstoffen
- Drallwinkel 30° rechts
- Rundlaufgenauigkeit 0,003 mm
- Formgenauigkeit Radius ± 0,005mm
- Toleranz d1:0/-0,01mm HM-Sorte: EZ44

Geometrie, Hartmetall und Beschichtung speziell ausgelegt für die HSC-Bearbeitung von hochlegierten und gehärteten Stählen bis 60 HRC. Freinstgeschliffene Schneiden für höchste Standzeit

| Abmessungen | | | | | | | | | Kennung | WG |
|-------------|----|----|-----|------|----|------|---|-------------|---------|----|
| d1 | d2 | d3 | l1 | l2 | l3 | r | z | | | |
| 0,30 | 6 | - | 64 | 0,6 | - | 0,15 | 2 | 540E006.003 | 10 | |
| 0,40 | 6 | - | 64 | 0,8 | - | 0,20 | 2 | 540E008.004 | 10 | |
| 0,50 | 6 | - | 64 | 1,0 | - | 0,25 | 2 | 540E010.005 | 10 | |
| 0,60 | 6 | - | 64 | 1,2 | - | 0,30 | 2 | 540E012.006 | 10 | |
| 0,80 | 6 | - | 64 | 1,6 | - | 0,40 | 2 | 540E016.008 | 10 | |
| 1,00 | 6 | - | 64 | 2,0 | - | 0,50 | 2 | 540E020.010 | 10 | |
| 1,20 | 6 | - | 64 | 2,4 | - | 0,60 | 2 | 540E024.012 | 10 | |
| 1,40 | 6 | - | 64 | 2,8 | - | 0,70 | 2 | 540E028.014 | 10 | |
| 1,50 | 6 | - | 64 | 3,0 | - | 0,75 | 2 | 540E030.015 | 10 | |
| 1,60 | 6 | - | 64 | 3,2 | - | 0,80 | 2 | 540E032.016 | 10 | |
| 1,80 | 6 | - | 64 | 3,6 | - | 0,90 | 2 | 540E036.018 | 10 | |
| 2,00 | 6 | - | 64 | 4,0 | - | 1,00 | 2 | 540E040.020 | 10 | |
| 2,50 | 6 | - | 64 | 5,0 | - | 1,25 | 2 | 540E050.025 | 10 | |
| 3,00 | 6 | - | 64 | 6,0 | - | 1,50 | 2 | 540E060.030 | 10 | |
| 4,00 | 6 | - | 64 | 6,0 | - | 2,00 | 2 | 540E060.040 | 10 | |
| 5,00 | 6 | - | 64 | 6,0 | - | 2,50 | 2 | 540E060.050 | 10 | |
| 5,00 | 6 | - | 81 | 8,0 | - | 2,50 | 2 | 540E080.050 | 10 | |
| 6,00 | 6 | - | 64 | 8,0 | - | 3,00 | 2 | 540E080.060 | 10 | |
| 6,00 | 6 | - | 81 | 8,0 | - | 3,00 | 2 | 540E080.060 | 10 | |
| 8,00 | 8 | - | 105 | 10,0 | - | 4,00 | 2 | 540E100.080 | 10 | |
| 10,00 | 10 | - | 105 | 12,0 | - | 5,00 | 2 | 540E120.100 | 10 | |
| 12,00 | 12 | - | 105 | 14,0 | - | 6,00 | 2 | 540E140.120 | 10 | |

Andere Abmessungen auf Anfrage lieferbar!

F E C O S T A R

MINILINE VHM-RADIUSFRÄSER
2013



*HIGH
PERFORMANCE*

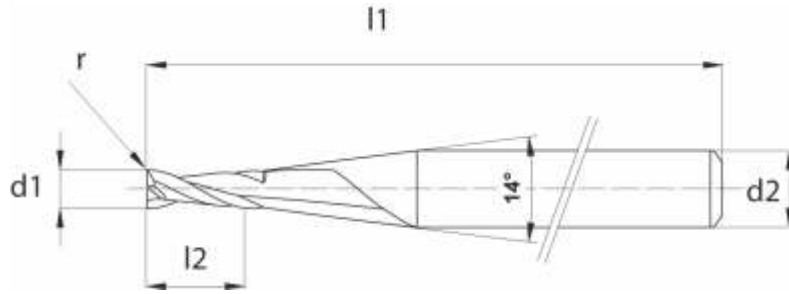
WWW.FECO-ZERSPANUNGSTECHNIK.DE

2013

1MRF2

2 Zähne

bis 56 HRC



| Abmessungen | | | | | | | | | Kennung | WG |
|-------------|----|----|----|-----|----|------|---|-------------|---------|----|
| d1 | d2 | d3 | l1 | l2 | l3 | r | z | | | |
| 0,50 | 6 | - | 64 | 1,0 | - | 0,05 | 2 | 582.005.050 | 10 | |
| 0,60 | 6 | - | 64 | 1,2 | - | 0,05 | 2 | 582.005.060 | 10 | |
| 0,80 | 6 | - | 64 | 1,6 | - | 0,05 | 2 | 582.005.080 | 10 | |
| 1,00 | 6 | - | 64 | 2,0 | - | 0,10 | 2 | 582.010.100 | 10 | |
| 1,00 | 6 | - | 64 | 2,0 | - | 0,25 | 2 | 584.025.100 | 10 | |
| 1,20 | 6 | - | 64 | 2,4 | - | 0,10 | 2 | 582.010.120 | 10 | |
| 1,20 | 6 | - | 64 | 2,4 | - | 0,25 | 2 | 584.025.120 | 10 | |
| 1,40 | 6 | - | 64 | 2,8 | - | 0,10 | 2 | 582.010.140 | 10 | |
| 1,40 | 6 | - | 64 | 2,8 | - | 0,25 | 2 | 584.025.140 | 10 | |
| 1,50 | 6 | - | 64 | 3,0 | - | 0,10 | 2 | 582.010.150 | 10 | |
| 1,50 | 6 | - | 64 | 3,0 | - | 0,30 | 2 | 584.030.150 | 10 | |
| 1,60 | 6 | - | 64 | 3,2 | - | 0,10 | 2 | 582.010.160 | 10 | |
| 1,60 | 6 | - | 64 | 3,2 | - | 0,30 | 2 | 584.030.160 | 10 | |
| 1,80 | 6 | - | 64 | 3,6 | - | 0,10 | 2 | 582.010.180 | 10 | |
| 1,80 | 6 | - | 64 | 3,6 | - | 0,30 | 2 | 584.030.180 | 10 | |
| 2,00 | 6 | - | 64 | 4,0 | - | 0,20 | 2 | 582.020.200 | 10 | |
| 2,00 | 6 | - | 64 | 4,0 | - | 0,50 | 2 | 584.050.200 | 10 | |
| 2,50 | 6 | - | 64 | 5,0 | - | 0,20 | 2 | 582.020.250 | 10 | |
| 2,50 | 6 | - | 64 | 5,0 | - | 0,50 | 2 | 584.050.250 | 10 | |
| 3,00 | 6 | - | 64 | 6,0 | - | 0,20 | 2 | 582.020.300 | 10 | |
| 3,00 | 6 | - | 64 | 6,0 | - | 0,30 | 2 | 582.030.300 | 10 | |
| 3,00 | 6 | - | 64 | 6,0 | - | 0,50 | 2 | 584.050.300 | 10 | |
| 4,00 | 6 | - | 64 | 6,0 | - | 0,20 | 2 | 582.020.400 | 10 | |
| 4,00 | 6 | - | 64 | 6,0 | - | 0,40 | 2 | 582.040.400 | 10 | |
| 4,00 | 6 | - | 64 | 6,0 | - | 0,50 | 2 | 584.050.400 | 10 | |
| 5,00 | 6 | - | 64 | 8,0 | - | 0,20 | 2 | 582.020.500 | 10 | |
| 5,00 | 6 | - | 64 | 8,0 | - | 0,50 | 2 | 584.050.500 | 10 | |
| 6,00 | 6 | - | 64 | 8,0 | - | 0,20 | 2 | 582.020.600 | 10 | |
| 6,00 | 6 | - | 64 | 8,0 | - | 0,60 | 2 | 582.060.600 | 10 | |
| 6,00 | 6 | - | 64 | 8,0 | - | 0,50 | 2 | 584.050.600 | 10 | |

- HSC Bearbeitung von harten Werkstoffen
- Drallwinkel 30° rechts
- Rundlaufgenauigkeit 0,003 mm
- Formgenauigkeit Radius ± 0,005mm
- Toleranz d1:0/-0,01mm HM-Sorte: EZ44

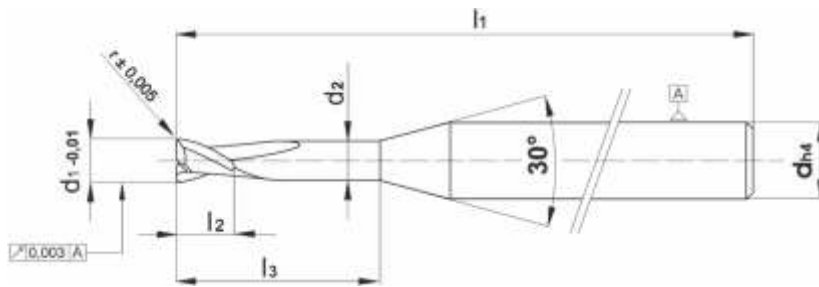
Geometrie, Hartmetall und Beschichtung speziell ausgelegt für die HSC-Bearbeitung von hochlegierten und gehärteten Stählen bis 60 HRC. Feinstgeschliffene Schneiden für höchste Standzeit

Andere Abmessungen auf Anfrage lieferbar!

MINILINE

VHM-Radiusfräser zur HSC Bearbeitung

FECOSTAR



1MRF2A



2 Zähne

bis 56 HRC

| Abmessungen | | | | | | | | Kennung | WG |
|-------------|----|----|----|-----|------|------|---|-------------|----|
| d1 | d2 | d3 | l1 | l2 | l3 | r | z | | |
| 0,6 | 6 | - | 64 | 1,2 | 3,0 | 0,05 | 2 | 583.0503006 | 10 |
| 0,6 | 6 | - | 64 | 1,2 | 6,0 | 0,05 | 2 | 583.0506006 | 10 |
| 0,8 | 6 | - | 64 | 1,6 | 4,0 | 0,05 | 2 | 583.0504008 | 10 |
| 0,8 | 6 | - | 64 | 1,6 | 8,0 | 0,05 | 2 | 583.0508008 | 10 |
| 1,0 | 6 | - | 64 | 2,0 | 5,0 | 0,10 | 2 | 583.1005010 | 10 |
| 1,0 | 6 | - | 64 | 2,0 | 10,0 | 0,10 | 2 | 583.1010010 | 10 |
| 1,0 | 6 | - | 64 | 2,0 | 15,0 | 0,10 | 2 | 583.1015010 | 10 |
| 1,0 | 6 | - | 64 | 2,0 | 5,0 | 0,25 | 2 | 585.2505010 | 10 |
| 1,2 | 6 | - | 64 | 2,4 | 6,0 | 0,10 | 2 | 583.1006012 | 10 |
| 1,2 | 6 | - | 64 | 2,4 | 12,0 | 0,10 | 2 | 583.1012012 | 10 |
| 1,2 | 6 | - | 64 | 2,4 | 6,0 | 0,25 | 2 | 585.2506012 | 10 |
| 1,4 | 6 | - | 64 | 2,8 | 7,0 | 0,10 | 2 | 583.1007014 | 10 |
| 1,4 | 6 | - | 64 | 2,8 | 14,0 | 0,10 | 2 | 583.1014014 | 10 |
| 1,4 | 6 | - | 64 | 2,8 | 7,0 | 0,25 | 2 | 585.2507014 | 10 |
| 1,5 | 6 | - | 64 | 3,0 | 7,5 | 0,10 | 2 | 583.1007515 | 10 |
| 1,5 | 6 | - | 64 | 3,0 | 15,0 | 0,10 | 2 | 583.1015015 | 10 |
| 1,5 | 6 | - | 64 | 3,0 | 7,5 | 0,30 | 2 | 585.3007515 | 10 |
| 1,6 | 6 | - | 64 | 3,2 | 8,0 | 0,10 | 2 | 583.1008016 | 10 |
| 1,6 | 6 | - | 64 | 3,2 | 16,0 | 0,10 | 2 | 583.1016016 | 10 |
| 1,6 | 6 | - | 64 | 3,2 | 8,0 | 0,30 | 2 | 585.3008016 | 10 |
| 1,8 | 6 | - | 64 | 3,6 | 9,0 | 0,10 | 2 | 583.1009018 | 10 |
| 1,8 | 6 | - | 64 | 3,6 | 18,0 | 0,10 | 2 | 583.1018018 | 10 |
| 1,8 | 6 | - | 64 | 3,6 | 9,0 | 0,30 | 2 | 585.3009018 | 10 |
| 2,0 | 6 | - | 64 | 4,0 | 10,0 | 0,20 | 2 | 583.2010020 | 10 |
| 2,0 | 6 | - | 64 | 4,0 | 20,0 | 0,20 | 2 | 583.2020020 | 10 |
| 2,0 | 6 | - | 64 | 4,0 | 10,0 | 0,50 | 2 | 585.5010020 | 10 |
| 2,5 | 6 | - | 64 | 5,0 | 12,5 | 0,20 | 2 | 583.2012525 | 10 |
| 2,5 | 6 | - | 64 | 5,0 | 20,0 | 0,20 | 2 | 583.2020025 | 10 |
| 2,5 | 6 | - | 64 | 5,0 | 12,5 | 0,50 | 2 | 585.5012525 | 10 |
| 3,0 | 6 | - | 64 | 6,0 | 15,0 | 0,30 | 2 | 583.3015030 | 10 |
| 3,0 | 6 | - | 64 | 6,0 | 15,0 | 0,20 | 2 | 583.2015030 | 10 |
| 3,0 | 6 | - | 64 | 6,0 | 25,0 | 0,20 | 2 | 583.2025030 | 10 |
| 3,0 | 6 | - | 64 | 6,0 | 15,0 | 0,50 | 2 | 585.5015030 | 10 |
| 4,0 | 6 | - | 64 | 6,0 | 15,0 | 0,40 | 2 | 583.4015040 | 10 |
| 4,0 | 6 | - | 64 | 6,0 | 15,0 | 0,20 | 2 | 583.2015040 | 10 |
| 4,0 | 6 | - | 64 | 6,0 | 15,0 | 0,50 | 2 | 585.5015040 | 10 |
| 5,0 | 6 | - | 64 | 8,0 | 18,0 | 0,20 | 2 | 583.2018050 | 10 |
| 5,0 | 6 | - | 64 | 8,0 | 18,0 | 0,50 | 2 | 585.5018050 | 10 |
| 6,0 | 6 | - | 64 | 8,0 | 18,0 | 0,20 | 2 | 583.2018060 | 10 |
| 6,0 | 6 | - | 64 | 8,0 | 18,0 | 0,60 | 2 | 583.6018060 | 10 |
| 6,0 | 6 | - | 64 | 8,0 | 18,0 | 0,50 | 2 | 585.5018060 | 10 |

- HSC Bearbeitung von harten Werkstoffen
- Drillwinkel 30° rechts
- Rundlaufgenauigkeit 0,003 mm
- Formgenauigkeit Radius ± 0,005mm
- Toleranz d1:0/-0,01mm HM-Sorte: EZ44

Geometrie, Hartmetall und Beschichtung speziell ausgelegt für die HSC-Bearbeitung von hochlegierten und gehärteten Stählen bis 60 HRC. Feinstgeschliffene Schneiden für höchste Standzeit

Angebot freibleibend. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten. Es gelten unsere bekannten Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

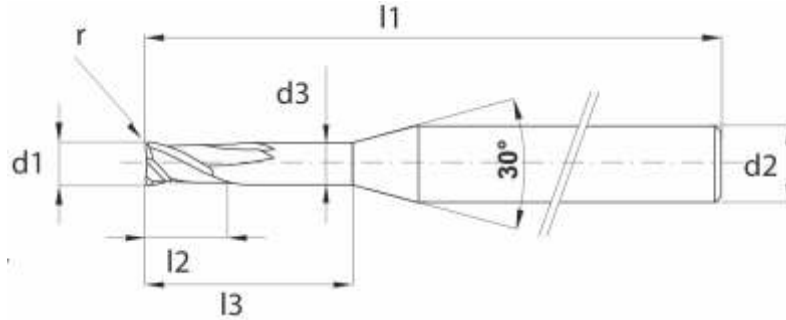
Andere Abmessungen auf Anfrage lieferbar!

1MRF2HA



2 Zähne

bis 65 HRC



- HSC Bearbeitung von harten Werkstoffen
- Drallwinkel 30° rechts
- Rundlaufgenauigkeit 0,003 mm
- Formgenauigkeit Radius 0 /-0,01 mm
- Toleranz d1:0/-0,01mm HM-Sorte: EZ22

Geometrie, Hartmetall und Beschichtung speziell ausgelegt für die HSC-Bearbeitung von hochlegierten und gehärteten Stählen bis 65 HRC. Feinstgeschliffene Schneiden für höchste Standzeit

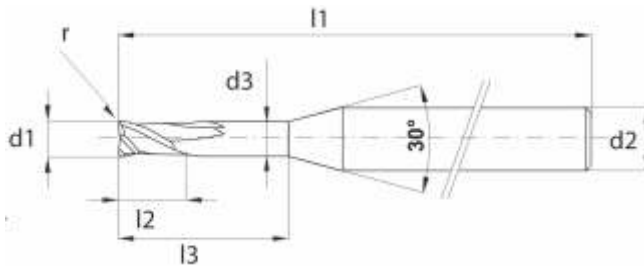
| Abmessungen | | | | | | | | Kennung | WG |
|-------------|----|------|----|-----|------|------|---|-------------|----|
| d1 | d2 | d3 | l1 | l2 | l3 | r | z | | |
| 0,5 | 4 | 0,45 | 53 | 0,7 | 2,5 | 0,05 | 2 | 583H005.025 | 10 |
| 0,5 | 4 | 0,45 | 53 | 0,7 | 3,5 | 0,05 | 2 | 583H005.035 | 10 |
| 0,5 | 4 | 0,45 | 53 | 0,7 | 4,5 | 0,05 | 2 | 583H005.045 | 10 |
| 0,5 | 4 | 0,45 | 53 | 0,7 | 6,5 | 0,05 | 2 | 583H005.065 | 10 |
| 0,5 | 4 | 0,45 | 53 | 0,7 | 8,5 | 0,05 | 2 | 583H005.085 | 10 |
| 0,5 | 4 | 0,45 | 53 | 0,7 | 10,0 | 0,05 | 2 | 583H005.100 | 10 |
| 0,8 | 4 | 0,75 | 53 | 1,0 | 5,0 | 0,08 | 2 | 583H008.050 | 10 |
| 0,8 | 4 | 0,75 | 53 | 1,0 | 8,0 | 0,08 | 2 | 583H008.080 | 10 |
| 0,8 | 4 | 0,75 | 53 | 1,0 | 10,0 | 0,08 | 2 | 583H008.100 | 10 |
| 0,8 | 4 | 0,75 | 53 | 1,0 | 12,0 | 0,08 | 2 | 583H008.120 | 10 |
| 0,8 | 4 | 0,75 | 62 | 1,0 | 14,0 | 0,08 | 2 | 583H008.140 | 10 |
| 0,8 | 4 | 0,75 | 62 | 1,0 | 16,0 | 0,08 | 2 | 583H008.160 | 10 |
| 1,0 | 4 | 0,95 | 53 | 1,5 | 4,0 | 0,10 | 2 | 583H010.040 | 10 |
| 1,0 | 4 | 0,95 | 53 | 1,5 | 6,0 | 0,10 | 2 | 583H010.060 | 10 |
| 1,0 | 4 | 0,95 | 53 | 1,5 | 8,0 | 0,10 | 2 | 583H010.080 | 10 |
| 1,0 | 4 | 0,95 | 62 | 1,5 | 12,0 | 0,10 | 2 | 583H010.120 | 10 |
| 1,0 | 4 | 0,95 | 62 | 1,5 | 12,0 | 0,20 | 2 | 583H010.120 | 10 |
| 1,0 | 4 | 0,95 | 62 | 1,5 | 16,0 | 0,10 | 2 | 583H010.160 | 10 |
| 1,0 | 4 | 0,95 | 62 | 1,5 | 20,0 | 0,10 | 2 | 583H010.200 | 10 |
| 1,0 | 4 | 0,95 | 62 | 1,5 | 24,0 | 0,10 | 2 | 583H010.240 | 10 |
| 1,5 | 4 | 1,45 | 62 | 1,5 | 6,0 | 0,15 | 2 | 583H015.060 | 10 |
| 1,5 | 4 | 1,45 | 62 | 1,5 | 6,0 | 0,30 | 2 | 583H015.060 | 10 |
| 1,5 | 4 | 1,45 | 62 | 1,5 | 8,0 | 0,15 | 2 | 583H015.080 | 10 |
| 1,5 | 4 | 1,45 | 62 | 1,5 | 10,0 | 0,15 | 2 | 583H015.100 | 10 |
| 1,5 | 4 | 1,45 | 62 | 1,5 | 10,0 | 0,30 | 2 | 583H015.100 | 10 |
| 1,5 | 4 | 1,45 | 62 | 1,5 | 12,0 | 0,15 | 2 | 583H015.120 | 10 |
| 1,5 | 4 | 1,45 | 62 | 1,5 | 15,0 | 0,15 | 2 | 583H015.150 | 10 |
| 1,5 | 4 | 1,45 | 62 | 1,5 | 15,0 | 0,30 | 2 | 583H015.150 | 10 |
| 1,5 | 4 | 1,45 | 62 | 1,5 | 20,0 | 0,15 | 2 | 583H015.200 | 10 |
| 1,5 | 4 | 1,45 | 62 | 1,5 | 25,0 | 0,15 | 2 | 583H015.250 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,95 | 62 | 2,5 | 6,0 | 0,20 | 2 | 583H020.060 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,95 | 62 | 2,5 | 6,0 | 0,50 | 2 | 583H020.060 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,95 | 62 | 2,5 | 8,0 | 0,20 | 2 | 583H020.080 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,95 | 62 | 2,5 | 12,0 | 0,20 | 2 | 583H020.120 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,95 | 62 | 2,5 | 12,0 | 0,50 | 2 | 583H020.120 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,95 | 62 | 2,5 | 16,0 | 0,20 | 2 | 583H020.160 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,95 | 62 | 2,5 | 20,0 | 0,20 | 2 | 583H020.200 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,95 | 62 | 2,5 | 20,0 | 0,50 | 2 | 583H020.200 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,95 | 62 | 2,5 | 25,0 | 0,20 | 2 | 583H020.250 | 10 |

Andere Abmessungen auf Anfrage lieferbar!

MINILINE HARTBEARBEITUNG

VHM-Radiusfräser zur HSC Bearbeitung von harten Werkstoffen

FECOSTAR



1MRF2HA

2 Zähne

bis 65 HRC



| Abmessungen | | | | | | | | | Kennung | WG |
|-------------|----|------|----|------|------|------|---|-------------|---------|----|
| d1 | d2 | d3 | l1 | l2 | l3 | r | z | | | |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 62 | 3,50 | 6,0 | 0,30 | 2 | 583H030.060 | 10 | |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 62 | 3,50 | 6,0 | 0,50 | 2 | 583H030.060 | 10 | |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 62 | 3,50 | 8,0 | 0,30 | 2 | 583H030.080 | 10 | |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 62 | 3,50 | 12,0 | 0,30 | 2 | 583H030.120 | 10 | |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 62 | 3,50 | 12,0 | 0,50 | 2 | 583H030.120 | 10 | |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 62 | 3,50 | 16,0 | 0,30 | 2 | 583H030.160 | 10 | |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 62 | 3,50 | 20,0 | 0,30 | 2 | 583H030.200 | 10 | |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 62 | 3,50 | 20,0 | 0,50 | 2 | 583H030.200 | 10 | |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 62 | 3,50 | 25,0 | 0,30 | 2 | 583H030.250 | 10 | |
| 4,0 | 6 | 3,90 | 62 | 4,50 | 10,0 | 0,40 | 2 | 583H040.100 | 10 | |
| 4,0 | 6 | 3,90 | 62 | 4,50 | 10,0 | 0,50 | 2 | 583H040.100 | 10 | |
| 4,0 | 6 | 3,90 | 62 | 4,50 | 15,0 | 0,40 | 2 | 583H040.150 | 10 | |
| 4,0 | 6 | 3,90 | 62 | 4,50 | 20,0 | 0,40 | 2 | 583H040.200 | 10 | |
| 4,0 | 6 | 3,90 | 62 | 4,50 | 20,0 | 0,50 | 2 | 583H040.200 | 10 | |
| 4,0 | 6 | 3,90 | 75 | 4,50 | 25,0 | 0,40 | 2 | 583H040.250 | 10 | |
| 4,0 | 6 | 3,90 | 62 | 4,50 | 30,0 | 0,40 | 2 | 583H040.300 | 10 | |
| 4,0 | 6 | 3,90 | 62 | 4,50 | 30,0 | 0,50 | 2 | 583H040.300 | 10 | |
| 4,0 | 6 | 3,90 | 75 | 4,50 | 35,0 | 0,40 | 2 | 583H040.350 | 10 | |
| 5,0 | 6 | 4,9 | 62 | 5,5 | 10,0 | 0,50 | 2 | 583H050.100 | 10 | |
| 5,0 | 6 | 4,9 | 62 | 5,5 | 15,0 | 0,50 | 2 | 583H050.150 | 10 | |
| 5,0 | 6 | 4,9 | 62 | 5,5 | 20,0 | 0,50 | 2 | 583H050.200 | 10 | |
| 5,0 | 6 | 4,9 | 62 | 5,5 | 25,0 | 0,50 | 2 | 583H050.250 | 10 | |
| 5,0 | 6 | 4,9 | 62 | 5,5 | 30,0 | 0,50 | 2 | 583H050.300 | 10 | |
| 5,0 | 6 | 4,9 | 75 | 5,5 | 35,0 | 0,50 | 2 | 583H050.350 | 10 | |
| 6,0 | 6 | 5,9 | 62 | 6,5 | 10,0 | 0,60 | 2 | 583H060.100 | 10 | |
| 6,0 | 6 | 5,9 | 62 | 6,5 | 15,0 | 0,60 | 2 | 583H060.150 | 10 | |
| 6,0 | 6 | 5,9 | 62 | 6,5 | 20,0 | 0,60 | 2 | 583H060.200 | 10 | |
| 6,0 | 6 | 5,9 | 62 | 6,5 | 25,0 | 0,60 | 2 | 583H060.250 | 10 | |
| 6,0 | 6 | 5,9 | 62 | 6,5 | 30,0 | 0,60 | 2 | 583H060.300 | 10 | |
| 6,0 | 6 | 5,9 | 75 | 6,5 | 35,0 | 0,60 | 2 | 583H060.350 | 10 | |

Andere Abmessungen auf Anfrage lieferbar!

- HSC Bearbeitung von harten Werkstoffen
- Drallwinkel 30° rechts
- Rundlaufgenauigkeit 0,003 mm
- Formgenauigkeit Radius 0 /-0,01 mm
- Toleranz d1:0/-0,01mm HM-Sorte: EZ22

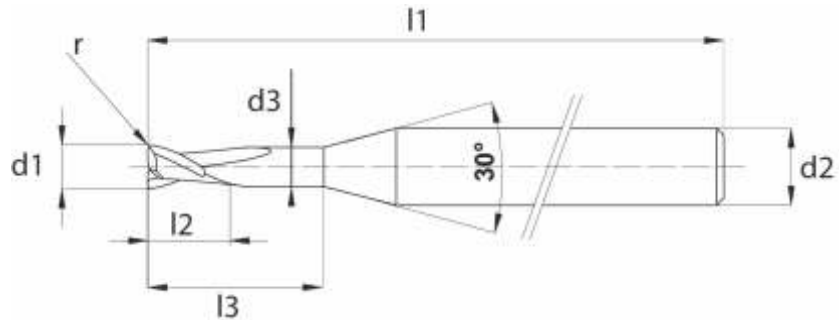
Geometrie, Hartmetall und Beschichtung speziell ausgelegt für die HSC-Bearbeitung von hochlegierten und gehärteten Stählen bis 65 HRC. Feinstgeschliffene Schneiden für höchste Standzeit

1MRF2GA



2 Zähne

GRAPHIT



| Abmessungen | | | | | | | | | Kennung | WG |
|-------------|----|------|----|-----|------|---|---|-------------|---------|----|
| d1 | d2 | d3 | l1 | l2 | l3 | r | z | | | |
| 0,2 | 4 | 0,18 | 40 | 0,3 | 0,6 | - | 2 | 575.002.006 | 10 | |
| 0,2 | 4 | 0,18 | 40 | 0,3 | 1,5 | - | 2 | 575.002.015 | 10 | |
| 0,3 | 4 | 0,27 | 40 | 0,5 | 1,5 | - | 2 | 575.003.015 | 10 | |
| 0,3 | 4 | 0,27 | 40 | 0,5 | 3,0 | - | 2 | 575.003.030 | 10 | |
| 0,3 | 4 | 0,27 | 40 | 0,5 | 4,5 | - | 2 | 575.003.045 | 10 | |
| 0,3 | 4 | 0,27 | 40 | 0,5 | 6,0 | - | 2 | 575.003.060 | 10 | |
| 0,4 | 4 | 0,36 | 40 | 0,6 | 2,0 | - | 2 | 575.004.020 | 10 | |
| 0,4 | 4 | 0,36 | 40 | 0,6 | 4,0 | - | 2 | 575.004.040 | 10 | |
| 0,4 | 4 | 0,36 | 60 | 0,6 | 6,0 | - | 2 | 575.004.060 | 10 | |
| 0,4 | 4 | 0,36 | 60 | 0,6 | 8,0 | - | 2 | 575.004.080 | 10 | |
| 0,5 | 4 | 0,45 | 40 | 0,7 | 2,5 | - | 2 | 575.005.025 | 10 | |
| 0,5 | 4 | 0,45 | 40 | 0,7 | 3,5 | - | 2 | 575.005.035 | 10 | |
| 0,5 | 4 | 0,45 | 60 | 0,7 | 5,0 | - | 2 | 575.005.050 | 10 | |
| 0,5 | 4 | 0,45 | 60 | 0,7 | 7,5 | - | 2 | 575.005.075 | 10 | |
| 0,5 | 4 | 0,45 | 60 | 0,7 | 10,0 | - | 2 | 575.005.100 | 10 | |
| 0,6 | 4 | 0,55 | 60 | 1,0 | 3,0 | - | 2 | 575.006.030 | 10 | |
| 0,6 | 4 | 0,55 | 60 | 1,0 | 6,0 | - | 2 | 575.006.060 | 10 | |
| 0,6 | 4 | 0,55 | 60 | 1,0 | 9,0 | - | 2 | 575.006.090 | 10 | |
| 0,6 | 4 | 0,55 | 60 | 1,0 | 11,0 | - | 2 | 575.006.110 | 10 | |
| 0,8 | 4 | 0,75 | 60 | 1,2 | 4,0 | - | 2 | 575.008.040 | 10 | |
| 0,8 | 4 | 0,75 | 60 | 1,2 | 8,0 | - | 2 | 575.008.080 | 10 | |
| 0,8 | 4 | 0,75 | 60 | 1,2 | 12,0 | - | 2 | 575.008.120 | 10 | |
| 0,8 | 4 | 0,75 | 60 | 1,2 | 16,0 | - | 2 | 575.008.160 | 10 | |
| 1,0 | 4 | 0,95 | 60 | 1,6 | 5,0 | - | 2 | 575.010.050 | 10 | |
| 1,0 | 4 | 0,95 | 60 | 1,6 | 10,0 | - | 2 | 575.010.100 | 10 | |
| 1,0 | 4 | 0,95 | 60 | 1,6 | 15,0 | - | 2 | 575.010.150 | 10 | |
| 1,0 | 4 | 0,95 | 60 | 1,6 | 20,0 | - | 2 | 575.010.200 | 10 | |
| 1,2 | 4 | 1,15 | 60 | 1,6 | 5,0 | - | 2 | 575.012.050 | 10 | |
| 1,2 | 4 | 1,15 | 60 | 1,6 | 10,0 | - | 2 | 575.012.100 | 10 | |
| 1,2 | 4 | 1,15 | 60 | 1,6 | 15,0 | - | 2 | 575.012.150 | 10 | |
| 1,5 | 4 | 1,45 | 60 | 2,4 | 5,0 | - | 2 | 575.015.050 | 10 | |
| 1,5 | 4 | 1,45 | 60 | 2,4 | 10,0 | - | 2 | 575.015.100 | 10 | |
| 1,5 | 4 | 1,45 | 60 | 2,4 | 15,0 | - | 2 | 575.015.150 | 10 | |
| 1,5 | 4 | 1,45 | 60 | 2,4 | 20,0 | - | 2 | 575.015.200 | 10 | |

- Hals freigeschliffen
- Rundlaufgenauigkeit 0,005 mm
- Formgenauigkeit Radius ±0,007 mm
- Toleranz d1:0/-0,015mm

Fräs Werkzeug für die Bearbeitung von Graphitelektroden und Grünlingen. Qualitätsprodukt mit bestem Preis/Leistungsverhältnis. Bestens geeignet für Standardanwendungen.

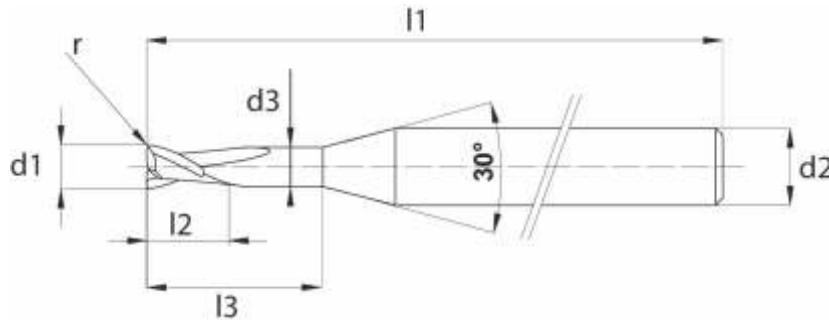
Andere Abmessungen auf Anfrage lieferbar!

Angebot freibleibend. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten. Es gelten unsere bekannten Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

MINILINE GRAPHIT

VHM-Radiusfräser zur Bearbeitung von GRAPHIT im Formenbau

FECOSTAR



1MRF2GA

2 Zähne

GRAPHIT



| Abmessungen | | | | | | | | Kennung | WG |
|-------------|----|------|-----|-----|------|---|---|-------------|----|
| d1 | d2 | d3 | l1 | l2 | l3 | r | z | | |
| 2,0 | 4 | 1,92 | 60 | 3,0 | 6,0 | - | 2 | 575.020.060 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,92 | 60 | 3,0 | 12,0 | - | 2 | 575.020.120 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,92 | 60 | 3,0 | 18,0 | - | 2 | 575.020.180 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,92 | 60 | 3,0 | 20,0 | - | 2 | 575.020.200 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,92 | 60 | 3,0 | 24,0 | - | 2 | 575.020.240 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,92 | 60 | 3,0 | 30,0 | - | 2 | 575.020.300 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,92 | 60 | 3,0 | 6,0 | - | 2 | 575.020.060 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,92 | 60 | 3,0 | 12,0 | - | 2 | 575.020.120 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,92 | 60 | 3,0 | 18,0 | - | 2 | 575.020.180 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,92 | 60 | 3,0 | 20,0 | - | 2 | 575.020.200 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,92 | 60 | 3,0 | 24,0 | - | 2 | 575.020.240 | 10 |
| 2,0 | 4 | 1,92 | 60 | 3,0 | 30,0 | - | 2 | 575.020.300 | 10 |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 60 | 3,5 | 8,0 | - | 2 | 575.030.080 | 10 |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 60 | 3,5 | 12,0 | - | 2 | 575.030.120 | 10 |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 60 | 3,5 | 18,0 | - | 2 | 575.030.180 | 10 |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 60 | 3,5 | 30,0 | - | 2 | 575.030.300 | 10 |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 100 | 3,5 | 45,0 | - | 2 | 575.030.450 | 10 |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 60 | 3,5 | 8,0 | - | 2 | 575.030.080 | 10 |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 60 | 3,5 | 12,0 | - | 2 | 575.030.120 | 10 |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 60 | 3,5 | 18,0 | - | 2 | 575.030.180 | 10 |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 60 | 3,5 | 30,0 | - | 2 | 575.030.300 | 10 |
| 3,0 | 6 | 2,90 | 100 | 3,5 | 45,0 | - | 2 | 575.030.450 | 10 |
| 4,0 | 6 | 3,90 | 60 | 4,0 | 10,0 | - | 2 | 575.040.100 | 10 |
| 4,0 | 6 | 3,90 | 60 | 4,0 | 12,0 | - | 2 | 575.040.120 | 10 |
| 4,0 | 6 | 3,90 | 60 | 4,0 | 24,0 | - | 2 | 575.040.240 | 10 |
| 4,0 | 6 | 3,90 | 100 | 4,0 | 40,0 | - | 2 | 575.040.400 | 10 |
| 5,0 | 6 | 4,9 | 60 | 5,0 | 15,0 | - | 2 | 575.050.150 | 10 |
| 5,0 | 6 | 4,9 | 60 | 5,0 | 30,0 | - | 2 | 575.050.300 | 10 |
| 5,0 | 6 | 4,9 | 60 | 5,0 | 40,0 | - | 2 | 575.050.400 | 10 |
| 5,0 | 6 | 4,9 | 100 | 5,0 | 50,0 | - | 2 | 575.050.500 | 10 |
| 6,0 | 6 | 5,9 | 60 | 6,0 | 18,0 | - | 2 | 575.060.180 | 10 |
| 6,0 | 6 | 5,9 | 60 | 6,0 | 20,0 | - | 2 | 575.060.200 | 10 |
| 6,0 | 6 | 5,9 | 60 | 6,0 | 30,0 | - | 2 | 575.060.300 | 10 |
| 6,0 | 6 | 5,9 | 100 | 6,0 | 60,0 | - | 2 | 575.060.600 | 10 |

- Hals freigeschliffen
- Rundlaufgenauigkeit 0,005 mm
- Formgenauigkeit Radius $\pm 0,007$ mm
- Toleranz d1: 0/-0,015mm

Fräs Werkzeug für die Bearbeitung von Graphitelektroden und Grünlingen. Qualitätsprodukt mit bestem Preis/Leistungsverhältnis. Bestens geeignet für Standardanwendungen.

Andere Abmessungen auf Anfrage lieferbar!

Angebot freibleibend. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten. Es gelten unsere bekannten Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

MINILINE STANDARD

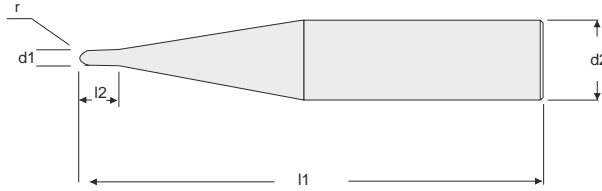
VHM-Radiusfräser, kurze Ausführung

1MRF2K



2 Zähne

bis 60 HRC



| Abmessungen | | | | | | | | Kennung | WG |
|-------------|----|----|----|-----|----|------|---|-------------|----|
| d1 | d2 | d3 | l1 | l2 | l3 | r | z | | |
| 0,30 | 6 | - | 50 | 0,5 | - | - | 2 | 510E003.005 | 10 |
| 0,40 | 6 | - | 50 | 0,6 | - | - | 2 | 510E004.006 | 10 |
| 0,50 | 6 | - | 50 | 0,7 | - | 0,05 | 2 | 510E005.007 | 10 |
| 0,60 | 6 | - | 50 | 0,9 | - | 0,05 | 2 | 510E006.009 | 10 |
| 0,80 | 6 | - | 50 | 1,2 | - | 0,05 | 2 | 510E008.012 | 10 |
| 1,00 | 6 | - | 50 | 1,5 | - | 0,10 | 2 | 510E010.015 | 10 |
| 1,20 | 6 | - | 50 | 1,8 | - | 0,10 | 2 | 510E012.018 | 10 |
| 1,50 | 6 | - | 50 | 2,2 | - | 0,15 | 2 | 510E015.022 | 10 |
| 2,00 | 6 | - | 50 | 2,2 | - | 0,15 | 2 | 510E020.022 | 10 |

Andere Abmessungen auf Anfrage lieferbar!

