

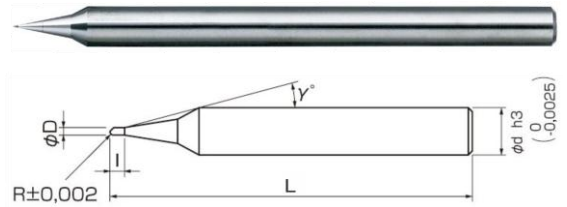
Ø-Bereich: 0,02 - 0,10 mm

Formgenauigkeit:

R ≤ 0,05 mm: +/- 0,002 mm

Eigenschaften:

- + CBN-Vollkopf
- + Super-Schlichtfräser bis HRC68
- + 2µ Radiustoleranz
- + -20° Helix
- + 1 Schneide



Anwendungen

Kohlenstoffstähle	legierte Stähle / Werkzeugstähle	vorvergütete Stähle	gehärtete Stähle		rostfreie Stähle	hitzebeständige Stähle
			≤ HRC55	> HRC55		
X	X	XXX	XXX	XXX		
Titanium	Aluminium	Kupfer	spröde Materialien / Hartmetall		Kunststoff	Graphit

XXX sehr gut geeignet XX gut geeignet X geeignet

Abmessungen

Artikel-Nr.	Artikeltyp	D	R	I	L	d	Winkel (γ)	Schneiden	Helix
8000000008	SMB120	0,020	0,010	0,02	50	4	15°	1	-20°
8000000009	SMB120	0,030	0,015	0,03	50	4	15°	1	-20°
8000000010	SMB120	0,040	0,020	0,04	50	4	15°	1	-20°
8000000011	SMB120	0,050	0,025	0,05	50	4	15°	1	-20°
8000000012	SMB120	0,060	0,030	0,06	50	4	15°	1	-20°
8000000013	SMB120	0,080	0,040	0,08	50	4	15°	1	-20°
8000005483	SMB120	0,100	0,050	0,10	50	4	15°	1	-20°

Bearbeitungsbeispiel NS-Logo

Vor der Bearbeitung

Nach der Bearbeitung

Verschleiß: 1,83µm

Material	STAVAX 52HRC	
Werkzeug	SMB120 R0,05mm	
Drehzahl (min⁻¹)	60.000	
Vorschub (mm/min)	Schuppen: 200	Schichten: 50
Schnitttiefe Ap x Ae (µm)	Schuppen: 2x5	Schichten: 2x2
Schnittlänge (m)	7,7	
Kühlung	Minimalmengenschmierung	
Bearbeitungszeit	1Std. 50Min.	

Bearbeitungsbeispiel konkave Linsenkontur

Vor der Bearbeitung

Nach der Bearbeitung

Verschleiß: 3,33µm

Material	PD613 60HRC	
Werkzeug	SMB120 R0,03mm	
Drehzahl (min⁻¹)	60.000	
Vorschub (mm/min)	Schuppen: 50	Schichten: 30
Schnitttiefe Ap x Ae (µm)	Schuppen: 1x2	Schichten: 1x1
Schnittlänge (m)	10,4	
Kühlung	Minimalmengenschmierung	
Bearbeitungszeit	4Std.	