

# F E C O S T A R

VHM-RADIUSFRÄSER  
2013

- WERKZEUGBAU
- FORMENBAU
- GESENKBAU



*HIGH  
PERFORMANCE*

[WWW.FECO-ZERSPANUNGSTECHNIK.DE](http://WWW.FECO-ZERSPANUNGSTECHNIK.DE)

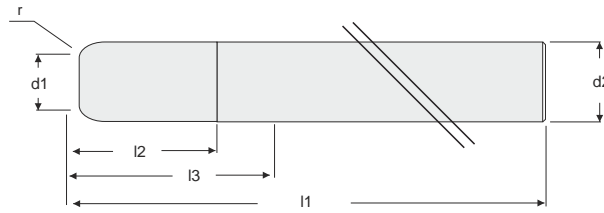
2013

**1RF2**



**Zweischneider**

bis 60 HRC



HVC/HSC
Z=2
HRC ≤ 60
FEBAS
MMS

Abmessungen							KENNUNG	WG
d1	d2	l1	l2	l3	r	z		
3/0,75	4	50	6,0	9	0,75	2	154.0375.050	10
3/0,75	4	80	6,0	12	0,75	2	154.0375.080	10
4/1,0	4	50	8,0	12	1,0	2	154.0410.050	10
4/1,0	4	80	8,0	15	1,0	2	154.0410.080	10
5/1,25	5	60	10,0	15	1,25	2	154.5125.060	10
5/1,25	5	80	10,0	18	1,25	2	154.5125.080	10
6/1,5	6	60	12,0	18	1,5	2	154.0615.060	10
6/1,5	6	100	12,0	18	1,5	2	154.0615.100	10
8/2,0	8	70	16,0	18	2,0	2	154.0820.070	10
8/2,0	8	100	16,0	24	2,0	2	154.0820.070	10
10/2,5	10	70	20,0	24	2,5	2	154.1025.070	10
10/2,5	10	100	20,0	24	2,5	2	154.1025.100	10
12/3,0	12	90	24,0	24	3,0	2	154.1230.090	10
12/3,0	12	120	24,0	30	3,0	2	154.1230.120	10

Andere Abmessungen und Radien innerhalb von 14 Tagen zu gleichen Preisen lieferbar!

Für den Formen-, Gesenk-, Modell- und Werkzeugbau

- optimale Vorschubwerte und Oberflächengüten
- rechtsschneidend
- **HVC/HSC geeignet**
- stabiler konischer Kern für mehr Steifigkeit und geringeres Aufschwingverhalten
- großes Zeitspanvolumen in der Ebenenbearbeitung

**Anwendungsgebiet**

- Stähle, gehärtete Warm- und Kaltarbeitsstähle, Gusswerkstoffe bis 60 HRC

**Spannung:**

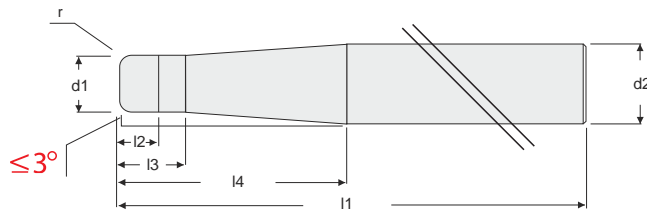
- Präzisions-Spannzange
- Schrumpftechnologie

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

# FECOSTAR-VHM-HLF-Radiusfräser

3°

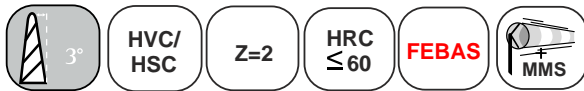
**FECOSTAR**



1RF3

3°

bis 60 HRC



Abmessungen									WG
d1	d2	l1	l2	l3	l4	r	z	Kennung	
3/0,75	6	70	6,0	7,5	36,0	0,75	2	156.0375.070	10
3/0,75	6	100	6,0	7,5	36,0	0,75	2	156.0375.100	10
4/1,0	6	70	8,0	10,0	29,0	1,0	2	156.0410.070	10
4/1,0	6	100	8,0	10,0	29,0	1,0	2	156.0410.100	10
5/1,25	6	70	10,0	12,5	22,0	1,25	2	156.5125.070	10
5/1,25	6	100	10,0	12,5	22,0	1,25	2	156.5125.100	10
6/1,5	8	80	12,0	15,0	34,0	1,5	2	156.0615.080	10
6/1,5	8	120	12,0	15,0	34,0	1,5	2	156.0615.120	10
8/2,0	10	90	16,0	20,0	39,0	2,0	2	156.0820.090	10
8/2,0	10	130	16,0	20,0	39,0	2,0	2	156.0820.130	10
10/2,5	12	90	20,0	25,0	44,0	2,5	2	156.1025.090	10
10/2,5	12	130	20,0	25,0	44,0	2,5	2	156.1025.130	10
12/3,0	16	110	24,0	30,0	68,0	3,0	2	156.1230.110	10
12/3,0	16	130	24,0	30,0	68,0	3,0	2	156.1230.130	10

Andere Abmessungen und Radien innerhalb von 14 Tagen zu gleichen Preisen lieferbar!



Für den Formen-, Gesenk-, Modell- und Werkzeugbau

- optimale Vorschubwerte und Oberflächengüten
- rechtsschneidend
- HVC/HSC geeignet
- stabiler konischer Kern für mehr Steifigkeit und geringeres Aufschwingverhalten
- großes Zeitspannvolumen in der Ebenenbearbeitung

#### Anwendungsgebiet

- Stähle, gehärtete Warm- und Kaltarbeitsstähle, Gusswerkstoffe bis 60 HRC

#### Spannung:

- Präzisions-Spannzange
- Schrumpftechnologie

# PRIMUS VHM-HLF Radiusfräser

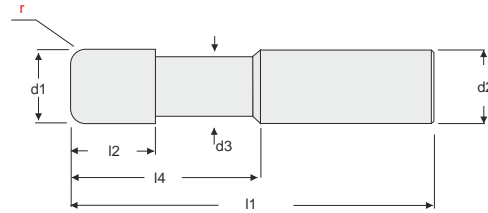
die Spanraumgeometrie zum 3D Fräsen

**1RF4P**

**4 Zähne**

**NEU**

bis 60 HRC



Abmessungen								KENNUNG	WG
d1	d2	d3	l1	l2	l4	r	z		
4,0	6	3,8	60	4,0	12	1,0	4	152.0410.060	10
6,0	6	5,7	60	6,0	18	1,5	4	152.0615.060	10
8,0	8	7,6	75	8,0	24	2,0	4	152.0820.075	10
10,0	10	9,5	80	10,0	36	2,0	4	152.1020.080	10
12,0	12	11,5	100	12,0	36	2,0	4	152.1220.100	10
16,0	16	15,5	110	16,0	48	3,0	4	152.1630.110	10

**- andere Eckenradien und Abmessungen lieferbar**  
**- Schafkühlung möglich**

Einsatzbeispiel:

Bezeichnung	D	Eckradius	n	Vc m/min	fz	z	ap	ae	Zerspanungsleistung cm <sup>3</sup> /min	Auskraglänge in mm	Material	Härte
1RF4P	12	2	4500	170	0,7	4	0,20	6,00	16	53	1.2344	25.35
1RF4P	12	2	3700	139	0,6	4	0,16	6,00	8	53	1.2344	45-55

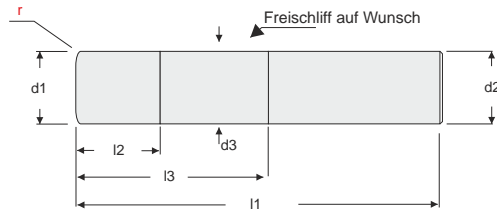
**Anwendungsgebiet**

- HVC/HSC geeignet
- High Speed geeignet
- Einsetzbar zum 3D Fräsen und Ziehen, sowie zum Nuten

# VHM-HLF-Radiusfräser

## 4 Zähne

**FECOSTAR**



### 1RF4

4 Zähne



- Schruppen
- Schlichten
- Nuten

bis 60 HRC

45° Spirale



Für den Formen-, Gesenk-,  
Modell- und Werkzeugbau

- Geeignet zur Bearbeitung von 0° Werkstücken
- hohe Formgenauigkeit, individuelle Auskraglänge
- stirnseitiger Freischliff zur Bearbeitung mit Rampe
- HSC / HVC geeignet

#### Anwendungsgebiet

- Stähle, gehärtete Stähle, Warm- und Kaltarbeitsstähle, Stahlguss und Gussmaterialien bis 60 HRC
- Großes Zeitspanvolumen in der Ebenenbearbeitung

#### Spannung:

- Schrumpftechnologie
- Präzisions-Spannzange



Abmessungen							KENNUNG	WG
d1	d2	l1	l2	l3	r	z		
3/0,5	6	57	3,0	9	0,5	4	158.0305.57	10
4/0,5	6	57	4,0	12	0,5	4	158.0405.57	10
4/1,0	6	57	4,0	12	1,0	4	158.0410.57	10
5/0,5	6	57	4,0	15	0,5	4	158.0505.57	10
5/1,0	6	57	5,0	15	1,0	4	158.0510.57	10
6/0,5	6	57	6,0	18	0,5	4	158.0605.57	10
6/1,0	6	57	6,0	18	1,0	4	158.0610.57	10
6/0,5	6	75	6,0	18	0,5	4	158.0605.75	10
6/1,0	6	75	6,0	18	1,0	4	158.0610.75	10
8/0,5	8	63	8,0	24	0,5	4	158.0805.63	10
8/1,0	8	63	8,0	24	1,0	4	158.0810.63	10
8/2,0	8	63	8,0	24	2,0	4	158.0820.63	10
8/0,5	8	80	8,0	24	0,5	4	158.0805.80	10
8/1,0	8	80	8,0	24	1,0	4	158.0810.80	10
8/2,0	8	80	8,0	24	2,0	4	158.0820.80	10
10/0,5	10	72	10,0	30	0,5	4	158.1005.72	10
10/1,0	10	72	10,0	30	1,0	4	158.1010.72	10
10/2,0	10	72	10,0	30	2,0	4	158.1020.72	10
10/0,5	10	100	10,0	30	0,5	4	158.1005.100	10
10/1,0	10	100	10,0	30	1,0	4	158.1010.100	10
10/2,0	10	100	10,0	30	2,0	4	158.1020.100	10
12/0,5	12	80	12,0	36	0,5	4	158.1205.83	10
12/1,0	12	80	12,0	36	1,0	4	158.1210.83	10
12/2,0	12	80	12,0	36	2,0	4	158.1220.83	10
12/0,5	12	110	12,0	36	0,5	4	158.1205.110	10
12/1,0	12	110	12,0	36	1,0	4	158.1210.110	10
12/2,0	12	110	12,0	36	2,0	4	158.1220.110	10
16/1,0	16	104	16,0	48	1,0	4	158.1610.104	10
16/2,5	16	104	16,0	48	2,5	4	158.1625.104	10
16/1,0	16	130	16,0	48	1,0	4	158.1610.130	10
16/2,5	16	130	16,0	48	2,5	4	158.1625.130	10
20/2,5	20	120	20,0	60	2,5	4	158.2025.120	10
20/3,5	20	120	20,0	60	3,5	4	158.2035.120	10
20/2,5	20	150	20,0	60	2,5	4	158.2025.150	10
20/3,5	20	150	20,0	60	3,5	4	158.2035.150	10

Andere Abmessungen und Radien innerhalb von 14 Tagen zu gleichen Preisen lieferbar!

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

# VHM Hochvorschubfräser mit Innenkühlung

**1RF3D**



**DOPPELRADIUS**

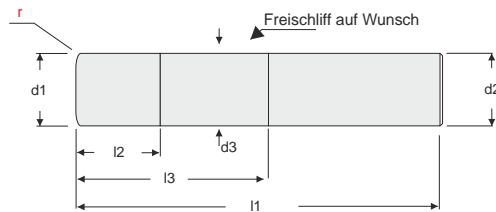
**52 HRC**



- zum Eintauchen **Rampe** fahren
- höchste Vorschübe durch Spezial-Stirngeometrie
- beste Standzeit durch den Einsatz von Ultrafeinstkorn-VHM
- Vollnuten im Eiltempo bei geringer Spindelbelastung
- für die Bearbeitung von Materialien bis 52 HRC
- spezieller Freischliff am Schaft
- auch **ohne IK** lieferbar

**Spannung**

- Weldon
- Kraftspanntechnologie
- Schrumpftechnologie



Abmessungen								Kennung	WG
d1	d2	d3	l1	l2	l3	r	z		
4,0	6	-	58	2,0	12	0,4	4	192.0404.058	10
5,0	6	-	58	3,0	15	0,5	4	192.0505.058	10
6,0	6	-	58	3,0	18	0,6	4	192.0606.058	10
6,0	6	-	70	3,0	18	0,6	4	192.0605.070	10
6,0	6	-	82	3,0	18	0,6	4	192.0606.082	10
8,0	8	-	63	4,0	28	0,8	4	192.0808.063	10
8,0	8	-	82	4,0	24	0,8	4	192.0808.082	10
8,0	8	-	100	4,0	28	0,8	4	192.0808.100	10
10,0	10	-	82	5,0	30	1,0	4	192.1010.082	10
10,0	10	-	110	5,0	30	1,0	4	192.1010.110	10
12,0	12	-	82	6,0	36	1,35	4	192.1213.082	10
12,0	12	-	90	6,0	36	1,35	4	192.1213.090	10
12,0	12	-	110	6,0	36	1,35	4	192.1213.110	10
16,0	16	-	110	8,0	48	1,6	4	192.1616.110	10
16,0	16	-	160	8,0	48	1,6	4	192.1616.160	10

Andere Abmessungen innerhalb 14 Tage lieferbar.

**Schnittwerte** (sind als Richtwerte zu sehen)

D <sub>1</sub>	V <sub>c</sub> =175	n	f <sub>2</sub>	vf
6				
8				
10				
12	175	4000	0,25	4000

ap=0,25  
Material = 2312  
viel Wasser oder Luft

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