

F E C O S T A R

VHM-SCHAFTFRÄSER

2013

- WERKZEUGBAU
- FORMENBAU
- GESENKBAU



WWW.FECO-ZERSPANUNGSTECHNIK.DE

**HIGH
PERFORMANCE**

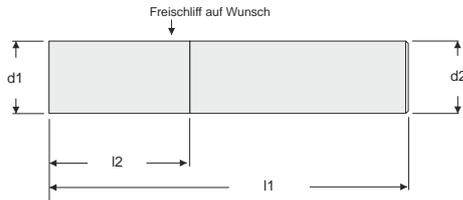
2013

1SF3

NEU

bis 58 HRC

34° Spirale



Abmessungen								Kennung	WG
d1	d2	d3	l1	l2	l3	r	z		
3,0	6	-	60	9	12,0	-	3	240.0309.60	10
4,0	6	-	65	12	16,0	-	3	240.0412.65	10
5,0	6	-	65	15	20,0	-	3	240.0515.65	10
6,0	6	-	65	18	23,0	-	3	240.0618.65	10
8,0	8	-	70	24	30,0	-	3	240.0824.70	10
10,0	10	-	80	30	35,0	-	3	240.1030.80	10
12,0	12	-	95	36	41,0	-	3	240.1236.95	10
16,0	16	-	108	48	53,0	-	3	240.1648.108	10
20,0	20	-	130	60	65,0	-	3	240.2060.130	10

Andere Abmessungen innerhalb 14 Tage lieferbar.

Auf Wunsch mit FEBAS Beschichtung.

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

- geeignet für die HVC / HSC
- optimale Vorschubwerte und Oberflächengüten

Anwendungsgebiet

- vergütete und legierte Warm- bzw. Kaltarbeitsstähle, Werkzeugstähle, hitzebeständige Stähle bis 58 HRC, Stahlguss und Grauguss
- zum Umfangs- und Konturenfräsen
- hohe Laufruhe
- mit stabilem konischen Kern

Spannung:

- ACHTUNG: nur mit Weldon
- Kraftspanntechnik

Schnittwerte (sind als Richtwerte zu sehen)

D ₁	V _c =80	n	f ₂	vf
6		4246	0,05	
8		3185	0,07	
10		2548	0,08	
12		2123	0,10	

ap=0,5x1xd
Material = 2312
viel Wasser oder Luft

F E C O S T A R

VHM-DOPPELNUT-SCHAFTFRÄSER

2013



**Spezialgeometrie
für große Zeitspannvolumen**

FECO Zerspanungstechnik GmbH

Arnoldstr.13 | 42859 Remscheid | Tel.: 02191-3769622 | Fax: 02191-3769625 | info@feco-zerspanungstechnik.de
www.feco-zerspanungstechnik.de

VHM-DOPPELNUT Schafffräser

Spezial-Geometrie mit stabilem Kern und großen Spanräumen. bis 1xD

1SF4DN



4 Zähne

bis 55 HRC

45° Spirale



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

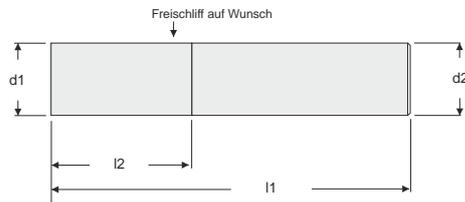
- ungleiche Teilung
- geeignet für die HVC / HSC
- optimale Vorschubwerte und Oberflächengüten

Anwendungsgebiet

- vergütete und legierte Warm- bzw. Kaltarbeitsstähle, Werkzeugstähle, hitzebeständige Stähle bis 55 HRC, Stahlguss und Grauguss
- hohe Laufruhe durch **optimierte Schneiden und Geometrie**

Spannung:

- Kraftspanntechnik
- Schrumpftechnologie
- Weldon
-



Abmessungen									Kennung	WG
d1	d2	d3	l1	l2	l3	r	z			
6,0	6	-	58	12,0	-	-	4	200.0612.58	10	
6,0	6	-	64	18,0	-	-	4	200.0618.64	10	
8,0	8	-	60	16,0	-	-	4	200.0816.63	10	
8,0	8	-	70	24,0	-	-	4	200.0824.70	10	
10,0	10	-	72	20,0	-	-	4	200.1020.72	10	
10,0	10	-	80	30,0	-	-	4	200.1030.80	10	
12,0	12	-	82	24,0	-	-	4	200.1224.82	10	
12,0	12	-	90	36,0	-	-	4	200.1236.90	10	
16,0	16	-	92	32,0	-	-	4	200.1632.92	10	
16,0	16	-	104	48,0	-	-	4	200.1648.104	10	
20,0	20	-	104	40,0	-	-	4	200.2040.104	10	
20,0	20	-	125	60,0	-	-	4	200.2060.125	10	

Andere Abmessungen innerhalb 14 Tage lieferbar.

Auf Wunsch mit Arbeitstiefe lieferbar.

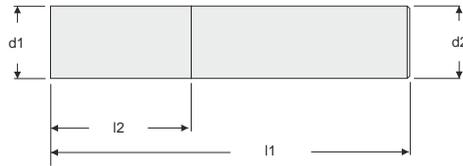
“aus der Praxis für die Praxis”

Doppelnut Fräser mit neuer Spanraum-Geometrie.
Für die Schruppbearbeitung Spezial-Geometrie mit stabilem Kern und großen Spanräumen bis 1xD.
Für die Schlichtbearbeitung geeignet.

VHM-HLF-Schaftfräser

4 Zähne

FECOSTAR



1SF4

4 Zähne



bis 55 HRC

35°/38° Spirale
ungleiche Teilung



Abmessungen								Kennung	WG
d1	d2	l1	l2	l3	r	z			
3,0	6	51	6,0	9,0	-	4	210.0306.51	10	
4,0	6	51	8,0	12,0	-	4	210.0408.51	10	
5,0	6	51	10,0	15,0	-	4	210.0510.51	10	
6,0	6	57	18,0	-	-	4	210.0618.57	10	
8,0	8	56	16,0	24,0	-	4	210.0816.56	10	
10,0	10	65	20,0	30,0	-	4	210.1020.65	10	
12,0	12	75	24,0	36,0	-	4	210.1224.75	10	
12,0	12	90	36,0	-	-	4	210.1236.75	10	
16,0	16	92	32,0	48,0	-	4	210.1632.88	10	
16,0	16	104	48,0	-	-	4	210.1648.104	10	
20,0	20	100	40,0	60,0	-	4	210.2060.100	10	
20,0	20	120	60	-	-	4	210.2060.120	10	



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

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

- optimale Vorschubwerte und Oberflächengüten
- HSC / HVC geeignet

Anwendungsgebiet

- vergütete und legierte Warm- bzw. Kaltarbeitsstähle, Werkzeugstähle, hitzebeständige Stähle bis 55 HRC, Stahlguss und Grauguss
- zum Umfangs- und Konturenfräsen
- hohe Laufruhe
- stabiler konischer Kern

Spannung:

- Schrumpftechnologie
- Präzisions-Spannzange
- Kraftspanntechnik
- Weldon

Schnittwerte (sind als Richtwerte zu sehen)

D ₁	V _c =120	n	f ₂	vf
6		6369	0,06	1529
8		4777	0,07	1338
10		3822	0,08	1223
12		3185	0,09	1147

ap=1xd
Material = bis 48 HRC
viel Wasser oder Luft

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

VHM-HLF-Schaftfräser

4 Zähne

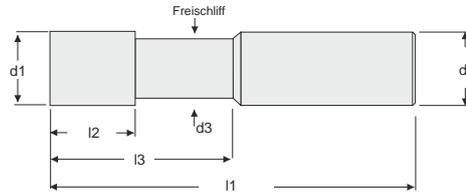
1SF4S



- **Schruppen**
- **Schlichten**
- **Nuten**

bis 55 HRC

45° Spirale
ungleiche Teilung



Abmessungen								Kennung	WG
d1	d2	d3	l1	l2	l3	r	z		
6,0	6	5,6	57	9,0	15	-	4	220.0612.60	10
6,0	6	5,6	60	12,0	18	-	4	220.0609.57	10
8,0	8	7,6	58	12,0	16	-	4	220.0812.58	10
8,0	8	7,6	64	16,0	24	-	4	220.0816.64	10
10,0	10	9,5	68	15,0	20	-	4	220.1015.68	10
10,0	10	9,5	75	20,0	31	-	4	220.1020.75	10
12,0	12	11,5	74	18,0	24	-	4	220.1218.74	10
12,0	12	11,5	80	24,0	37	-	4	220.1224.80	10
16,0	16	15,3	92	24,0	32	-	4	220.1624.92	10
16,0	16	15,3	100	32,0	48	-	4	220.1632.100	10

Andere Abmessungen innerhalb 14 Tage lieferbar.

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

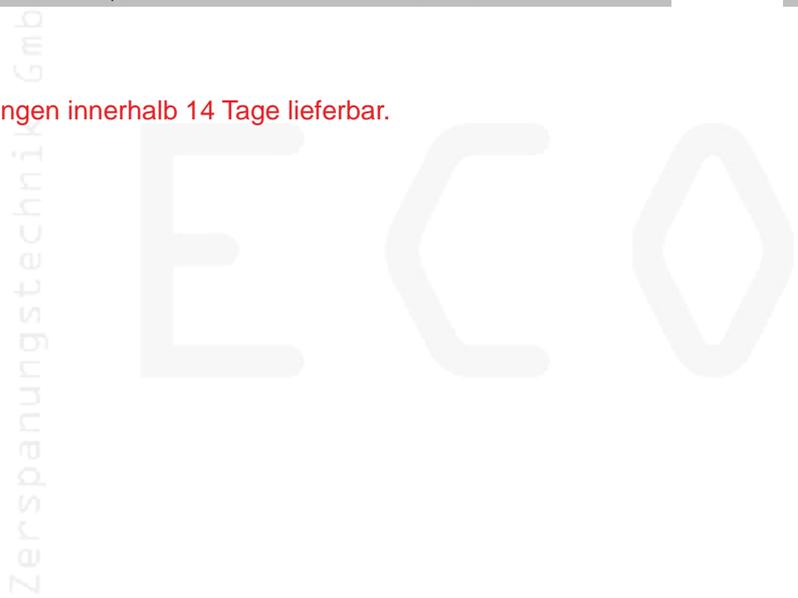
- ungleiche Teilung
- geeignet für die HVC / HSC
- optimale Vorschubwerte und Oberflächengüten

Anwendungsgebiet

- vergütete und legierte Warm- bzw. Kaltarbeitsstähle, Werkzeugstähle, hitzebeständige Stähle bis 55 HRC, Stahlguss und Grauguss
- zum Umfangs- und Konturenfräsen
- hohe Laufruhe
- stabiler konischer Kern

Spannung:

- Kraftspanntechnik
- Schrumpftechnologie
- Weldon
- Präzisions-Spannzange



F E C O S T A R

VHM-POWER-SCHRUPPFRÄSER

2013

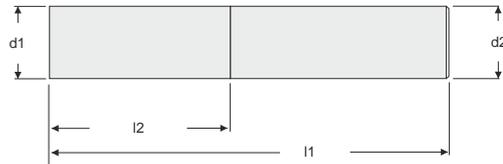


Gigantisches Spanvolumen

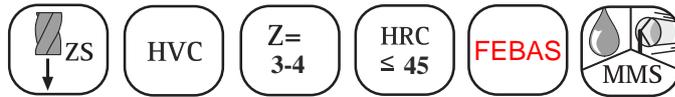
FECO Zerspanungstechnik GmbH

Arnoldstr.13 | 42859 Remscheid | Tel.: 02191-3769622 | Fax: 02191-3769625 | info@feco-zerspanungstechnik.de
www.feco-zerspanungstechnik.de

1SF4G



bis 45 HRC



Abmessungen								Kennung	WG
d1	d2	d3	l1	l2	l3	r	z		
6,0	6	-	57	12,0	-	-	4	280.0612.57	10
8,0	8	-	63	16,0	-	-	4	280.0816.63	10
10,0	10	-	72	20,0	-	-	4	280.1020.72	10
12,0	12	-	80	24,0	-	-	4	280.1224.80	10
14,0	14	-	80	28,0	-	-	4	280.1428.80	10
16,0	16	-	92	32,0	-	-	4	280.1632.92	10
18,0	18	-	92	36,0	-	-	4	280.1836.92	10
20,0	20	-	104	40,0	-	-	4	280.2040.104	10
25,0	25	-	125	50,0	-	-	4	280.2550.125	10

andere Abmessungen innerhalb von 14 Tagen lieferbar

Beispiel:

Material: 1,2085
 Vollnuten: ap=15mm
 Vc=70 m/min
 Vf=260-370 mm/min
 Werkzeug: D.12

Material: 11730
 Vollnuten: ap=10 mm
 Vc=100 m/min
 Vf=760mm/min
 Werkzeug: D.12

>>> keine Ausbrüche, Nachschleifbar

Für den Formen-, Werkzeug- und Maschinenbau

- optimale Vorschubwerte und Oberflächengüten
- rechtsschneidend

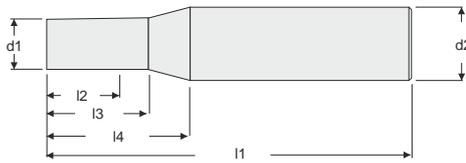
Spannung

- Weldon
- Präz.-Spannzange
- Schrumpftechnologie

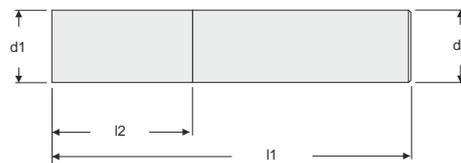
Angebot freibleibend. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten. Es gelten unsere bekannten Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

VHM-HLF-Schaftfräser

FECOSTAR



V=verstärkte Ausführung



Z=zylindrische Ausführung

1SF6



bis 52 HRC

**40° Spirale
schichten**



Abmessungen								Kennung	WG
d1	d2	d3	l1	l2	l3	l4	z		
3,0	6	-	48	6,0	8	12	4	230.0306.48	10
3,0	6	-	48	9,0	11	15	4	230.0309.48	10
3,0	6	-	48	12,0	14	18	4	230.0312.48	10
4,0	6	-	51	8,0	10	13	4	230.0408.51	10
4,0	6	-	51	12,0	14	17	4	230.0412.51	10
4,0	6	-	57	16,0	18	21	4	230.0416.57	10
5,0	6	-	54	10,0	13	14	4	230.0510.54	10
5,0	6	-	54	15,0	18	19	4	230.0515.54	10
5,0	6	-	63	20,0	30	24	4	230.0520.63	10
6,0	6	-	57	12,0	-	-	6	230.0612.57	10
6,0	6	-	57	18,0	-	-	6	230.0618.57	10
6,0	6	-	63	24,0	-	-	6	230.0624.63	10
8,0	8	-	57	16,0	-	-	6	230.0816.57	10
8,0	8	-	64	24,0	-	-	6	230.0824.64	10
8,0	8	-	80	32,0	-	-	6	230.0832.80	10
10,0	10	-	65	20,0	-	-	6	230.1020.65	10
10,0	10	-	75	30,0	-	-	6	230.1030.75	10
10,0	10	-	90	40,0	-	-	6	230.1040.90	10
12,0	12	-	75	24,0	-	-	6	230.1224.75	10
12,0	12	-	87	36,0	-	-	6	230.1236.87	10
12,0	12	-	105	48,0	-	-	6	230.1248.105	10
16,0	16	-	90	32,0	-	-	8	230.1632.90	10
16,0	16	-	105	48,0	-	-	8	230.1648.105	10
16,0	16	-	120	64,0	-	-	8	230.1664.120	10
20,0	20	-	100	40,0	-	-	10	230.2040.100	10
20,0	20	-	120	60,0	-	-	10	230.2060.120	10
20,0	20	-	150	80,0	-	-	10	230.2060.150	10
25,0	25	-	120	50,0	-	-	10	230.2550.120	10
25,0	25	-	150	75,0	-	-	10	230.2575.150	10



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

■ optimale Vorschubwerte und Oberflächengüten

Anwendungsgebiet

- Warmarbeitsstahl, Kaltarbeitsstahl, vergütete, gehärtete, legierte Stähle und Stahlguss
- HSC geeignet
- individuelle Auskraglänge
- optimale Bearbeitung von Konturen und Schnittkanten
- hohe thermische Schneidkantenstabilität

Spannung:

- Schrupftechnologie
- Präzisions-Spannzange
- Kraftspanntechnik
- Weldon

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

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