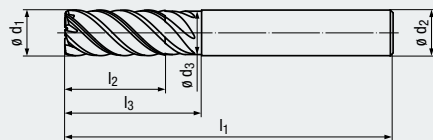


- Hochleistungswerkzeug für die Schlichtbearbeitung
- Patentierte Schneidengeometrie
- 3 Schneiden und 3 Drückstege
- Zum Erzeugen polierter und verdichteter Oberflächen
- Herstellung von Oberflächen mit Rauheitskennzahlen N1-N3
- 2 Baulängen verfügbar

- High performance tool for finishing
- Patented tool geometry
- 3 cutting edges and 3 pressure ridges
- Production of polished and compacted surfaces
- Production of surfaces with surface roughness grades N1-N3
- 2 lengths available



Al/Cu



Al/Cu

Einsatzgebiete – Material (siehe Seite 3)

- Zum Besäumen von 2D-Konturen geeignet
- Für Aluminium-Knetlegierungen
- Für Kupfer und Kupfer-Legierungen
- Nur zur Schlichtbearbeitung geeignet

Applications – material (see page 3)

- Suitable for trimming 2D contours
- For wrought aluminium alloys
- For copper and copper alloys
- Only suitable for finishing

- N 1.1-1.3
- N 2.1-2.6

- N 1.1-1.3
- N 2.1-2.6

DIN 6527 – Kurze Ausführung · Short design

Bestell-Code · Order code										2506		
∅ d ₁ h5	l ₂	l ₃	l ₁	∅ d ₃	∅ d ₂ h5	KB	Z (Flutes)	Dimens.- Code				
6	10	16	54	5,8	6	0,12	3 / 6	.006	●			
8	12	20	58	7,7	8	0,12	3 / 6	.008	●			
10	14	24	66	9,5	10	0,2	3 / 6	.010	●			
12	16	26	73	11,5	12	0,2	3 / 6	.012	●			

DIN 6527 – Lange Ausführung · Long design

Bestell-Code · Order code											2507	
∅ d ₁ h5	l ₂	l ₃	l ₁	∅ d ₃	∅ d ₂ h5	KB	Z (Flutes)	Dimens.- Code				
6	13	20	57	5,8	6	0,12	3 / 6	.006			●	
8	19	25	63	7,7	8	0,12	3 / 6	.008			●	
10	22	30	72	9,5	10	0,2	3 / 6	.010			●	
12	26	35	83	11,5	12	0,2	3 / 6	.012			●	

* Die Schnittdaten müssen an das zu bearbeitende Material unter Berücksichtigung der Werkzeugspannung, Werkstückspannung sowie der Eigenschwingungsfrequenz des Bauteils und der Spindel vor Ort angepasst werden. Bitte wenden Sie sich hierzu an den für Sie zuständigen FRANKEN-Ansprechpartner.

The cutting data must be adapted to the material to be machined taking into consideration the clamping of tool and workpiece as well as the natural vibration frequency of component and spindle. Please address your responsible FRANKEN contact for more information.

Einsatzgebiete – Material Applications – material		Material-Beispiele Material examples	Material-Nummern Material numbers			
N	Nichteisenwerkstoffe Aluminium-Legierungen	Non ferrous materials Aluminium alloys				
	1.1	Aluminium-Knetlegierungen	Aluminium wrought alloys			
	1.2		≤ 200 N/mm ²	EN AW-AlMn1	EN AW-3103	
	1.3		≤ 350 N/mm ²	EN AW-AlMgSi	EN AW-6060	
			≤ 550 N/mm ²	EN AW-AlZn5Mg3Cu	EN AW-7022	
	2.1	Kupfer-Legierungen	Copper alloys			
	2.2	Reinkupfer, niedriglegiertes Kupfer	Pure copper, low-alloyed copper	≤ 400 N/mm ²	E-Cu 57	EN CW 004 A
	2.3	Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, langspanend)	Copper-zinc alloys (brass, long-chipping)	≤ 550 N/mm ²	CuZn37 (Ms63)	EN CW 508 L
	2.4	Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, kurzspanend)	Copper-zinc alloys (brass, short-chipping)	≤ 550 N/mm ²	CuZn36Pb3 (Ms58)	EN CW 603 N
	2.5	Kupfer-Aluminium-Legierungen (Alubronze, langspanend)	Copper-aluminium alloys (alu bronze, long-chipping)	≤ 800 N/mm ²	CuAl10Ni5Fe4	EN CW 307 G
2.6	Kupfer-Zinn-Legierungen (Zinnbronze, langspanend)	Copper-tin alloys (tin bronze, long-chipping)	≤ 700 N/mm ²	CuSn8P	EN CW 459 K	
	Kupfer-Zinn-Legierungen (Zinnbronze, kurzspanend)	Copper-tin alloys (tin bronze, short-chipping)	≤ 400 N/mm ²	CuSn7 ZnPb (Rg7)	2.1090	



Bearbeitungsbeispiel
Application Example

Material:	EN AW-AlMgSi1 / EN AW-6082
Werkzeug:	2507.010
Oberflächengüte:	R _a = 0,08 µm / R _z = 0,46 µm
Rauheitskennzahl:	N2
Kühlung:	Emulsion

Schnittgeschwindigkeit v _c :	315 m/min
Drehzahl n:	10000 min ⁻¹ (rpm)
Vorschub pro Zahn f _z :	0,024 mm
Vorschubgeschwindigkeit v _f :	715 mm/min
Axiale Zustellung a _p :	20 mm
Radiale Zustellung a _e :	0,1 mm