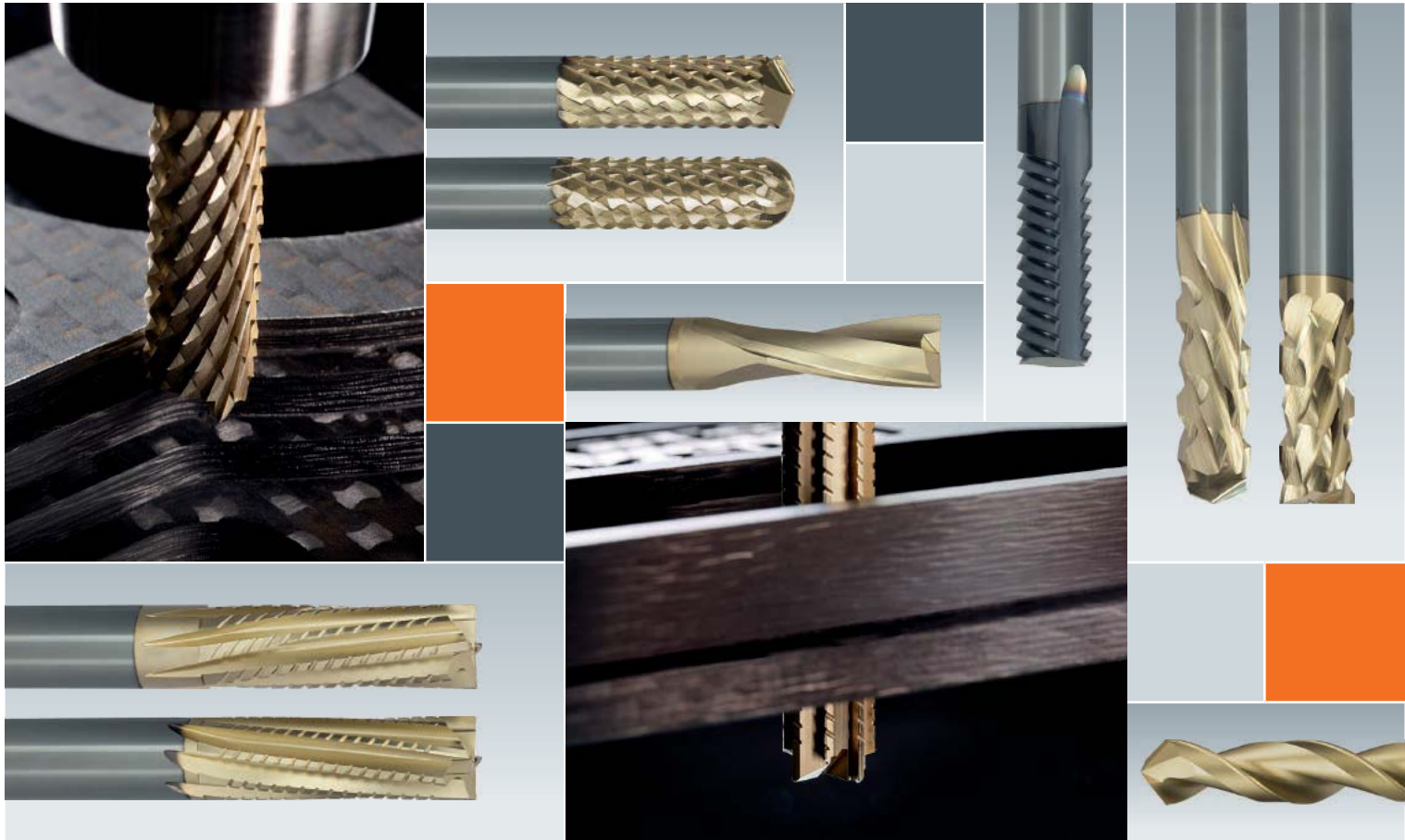




Werkzeuge für Composites (faserverstärkte Kunststoffe CFK/GFK/AFK)
Tools for composites (fiber-reinforced plastics CFRP/GFRP/AFRP)

FRANKEN
Fiber-Cut

Hartmetall-Schaftfräser und -Spiralbohrer
Solid Carbide End Mills and Twist Drills

Die Produktlinie Fiber-Cut umfasst alle Hartmetall-Werkzeuge zur Bearbeitung von faserverstärkten Kunststoffen. Diese Kunststoffe sind durch Kohlenstofffasern (CFK), Glasfasern (GFK) oder Aramidfasern (AFK) in verschiedenen Prozentgehalten verstärkt und stellen besondere Anforderung an ein Werkzeug.

Mit neuentwickelten Werkzeuggeometrien in Verbindung mit einer ZR-Hochleistungsbeschichtung stellen Fiber-Cut-Werkzeuge eine wirtschaftliche Lösung dar. Für höchste Ansprüche an die Verschleißfestigkeit stehen die Werkzeuge auch mit einer Diamant/ZR-Beschichtung zur Verfügung.

Fiber-Cut-Werkzeuge finden ihren Einsatz u.a. in der Luft- und Raumfahrtindustrie, der Automobilindustrie, im Energiesektor, sowie in den Bereichen Sport und Medizin.

Vorteile

- Delaminationsfreie Bearbeitung (ohne Faserausrisse)
- Gratfreie Bearbeitung und sauberes Trennen der Fasern, dadurch keine Faserüberstände
- Hohe Standzeiten durch Diamant/ZR-Hochleistungsbeschichtung

Fräswerkzeuge

Einsatzgebiete

- Faserverstärkte Kunststoffe wie CFK / GFK / AFK
- Beschnittfräsen und Taschenbearbeitungen
- Werkzeuge mit Bohrspitze für durchgängige Konturen

Werkzeugtypen

- Schneidendurchmesser 1-20 mm
- Verschiedene Baulängen
- Verzahnungsarten grob, mittel und fein
- Ohne Drall – neutraler Schnitt
Rechtsdrall – ziehender Schnitt
Linksdrall – schiebender Schnitt
- Werkzeuge mit Bohrspitze

Spiralbohrer

Einsatzgebiete

- Faserverstärkte Kunststoffe wie CFK / GFK

Werkzeugtyp

- Schneidendurchmesser 2,5-12 mm
- Baumaße nach DIN 6537 L

Besonderheiten

- Bei Fräswerkzeugen grundsätzlich im Gegenlauf arbeiten
- Trockenbearbeitung mit Absaugung wird empfohlen
- Die Schnittgeschwindigkeit ist abhängig von der Kunststoffmatrix, Thermoplaste erfordern eine geringere Schnittgeschwindigkeit
- Die Fasertrennung wird über den Vorschub beeinflusst, zu hoher Vorschub erzeugt unter Umständen Delamination

The product line Fiber-Cut includes all carbide tools for the machining of fiber-reinforced plastics. These plastics are carbon-fiber (CFRP), glass-fiber (GFRP) or aramid-fiber (AFRP) reinforced in different percentages which place specific demands on tools.

The Fiber-Cut tools with their newly developed tool geometries combined with a ZR high-performance coating provide an economical solution. The tools are also available with a diamond/ZR coating for highest demands on wear resistance.

Fiber-Cut tools are used, among others, in the aviation and aerospace industry, the automotive industry, in the energy sector as well as in the fields of sports and in the medical sector.

Advantages

- Resistant to delamination (without fraying of fibers)
- Burr-free machining and a clean cut of fibers, thus no protruding fibers
- Long tool life thanks to diamond/ZR high performance coating

Milling tools

Applications

- Fiber-reinforced plastics such as CFRP / GFRP / AFRP
- Trimming and pocketing operations
- Tools with drill point for continuous contours

Tool types

- Cutting diameter 1-20 mm
- Various constructional lengths
- Types of toothing coarse, medium and fine
- Without helix – neutral cut
Right-hand helix – drawing cut
Left-hand helix – pushing cut
- Tools with drill point

Twist drills

Applications

- Fiber-reinforced plastics such as CFRP / GFRP

Tool type

- Cutting diameter 2.5-12 mm
- Dimensions acc. DIN 6537 L

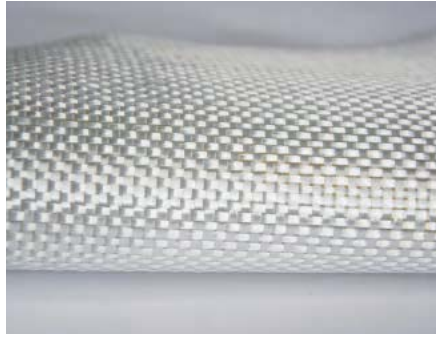
Particularities

- The milling tools are for use conventional up-cut milling
- Dry machining with exhaust ventilation is recommended
- The cutting speed depends on the plastic matrix, thermoplastics requires a lower cutting speed
- The fiber cut is controlled via the feed, an excessively high feed may cause delamination





CFK (kohlenstofffaserverstärkter Kunststoff)
 CFRP (carbon-fiber reinforced plastic)



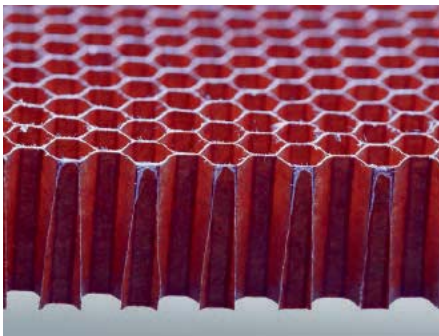
GFK (glasfaserverstärkter Kunststoff)
 GFRP (glass-fiber reinforced plastic)



AFK (aramidfaserverstärkter Kunststoff)
 AFRP (aramid-fiber reinforced plastic)

Composites sind Verbundwerkstoffe die durch Kohlenstofffasern, Glasfasern oder Aramidfasern verstärkt werden. Die Kunststoffmatrix besteht meist aus Duroplaste (95%), z.B. Epoxid- oder Polyesterharz, teilweise werden auch Thermoplaste wie z.B. Polyamid als Matrix eingesetzt.
 Die Kunststoffmatrix dient zur Verbindung bzw. Füllung der Faserzwischenräume.

Composites are composite materials which are reinforced by carbon fiber, glass fiber or aramid fiber. The plastic matrix usually consists of thermosetting plastics (95%), for example, epoxy or polyester resin, partly thermoplastics such as polyamide are used as matrix.
 The plastic matrix is used for the connection or filling between fibers.



Honeycomb (Sandwichplatten mit Wabenstruktur)
 Honeycomb (sandwich panels with honeycomb structure)

Honeycomb Sandwichplatten sind dreischichtige Verbundkonstruktionen in der Sandwichbauweise, die aus zwei tragenden Deckhäuten und einem Stützkern in Wabenform besteht. Die innere Wabenstruktur – meist aus Pappe, Kunststoff oder Aluminiumfolien – bezeichnet man als Honeycomb (Bienenwabe). Die Deckhaut ist z.B. aus Materialien wie Pappe, Faserverbundstoffe oder metallischen Blechen.

Honeycomb sandwich panels are three-layer composite structures in sandwich construction consisting of two cover skins and a supporting core in honeycomb shape. The internal structure – mostly from cardboard, plastics or aluminium foils – is called Honeycomb. The cover skin is made from materials such as cardboard, fiber composites or metallic sheets.



										
Bestell-Code Order code	2727F 2728F	2730F	2733F 2734F	2736F	2725F 2726F	2729F	2731F 2732F	2735F	2737F 2738F	2748F
Material Material	CFK/GFK CFRP/GFRP				CFK/GFK CFRP/GFRP				CFK/GFK CFRP/GFRP	CFK/GFK CFRP/GFRP
Verzahnungsart Type of toothing	grob coarse				mittel medium				mittel medium	fein fine
Schneidenanzahl No. of flutes	Vielzahn Multi-flute				Vielzahn Multi-flute				Vielzahn Multi-flute	Vielzahn Multi-flute
Ohne Drall Without helix										
Rechtsdrall Right-hand helix	✓		✓		✓		✓		✓	✓
Linksdrall Left-hand helix		✓		✓		✓		✓		
Bohrerspitze Drill point			✓	✓			✓	✓		
Beschichtung Coating	ZR				ZR				ZR	DIAMANT / ZR
Durchmesserbereich Diameter range	4 - 20 mm				4 - 20 mm				4 - 20 mm	1 - 3 mm
Baulängen Constructional lengths	lang, extra lang long, extra long				lang, extra lang long, extra long				lang, extra lang long, extra long	kurz short
Anwendung Application	Schruppen, dickeres Material Roughing, thicker material				Schruppen, dünneres Material Roughing, thinner material				Schruppen und Schlichten, dünneres Material Roughing and finishing, thinner material	Schruppen und Schlichten Roughing and finishing
Seite Page	8	8	9	9	10	10	11	11	12	13

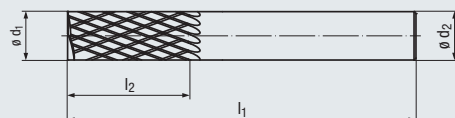
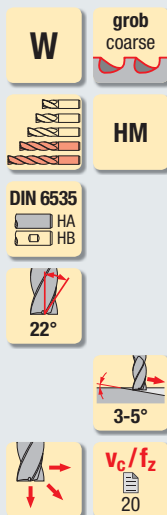
									
2739F 2740F 2741F	2742F 2743F 2744F	2745F 2746F 2747F	2749F	1931	1931A	1932	1932A	7460F	Bestell-Code Order code
CFK/GFK CFRP/GFRP			CFK/GFK CFRP/GFRP	AFK AFRP				CFK/GFK CFRP/GFRP	Material Material
Hochleistungsverzahnung High-performance toothing			keine non	Gegenläufiger Scherenschnitt Alternating tooth helix direction				keine non	Verzahnungsart Type of toothing
8			2	2				2	Schneidenanzahl No. of flutes
✓				✓	✓	✓	✓		Ohne Drall Without helix
	✓		✓					✓	Rechtsdrall Right-hand helix
		✓							Linksdrall Left-hand helix
						✓	✓	✓	Bohrerspitze Drill point
DIAMANT / ZR			DIAMANT / ZR	ohne without	TIALN	ohne without	TIALN	DIAMANT / ZR	Beschichtung Coating
4 - 20 mm			3 - 20 mm	5 - 12 mm				2,5 - 12 mm	Durchmesserbereich Diameter range
lang, extra lang long, extra long			lang long	lang long				lang long	Baulängen Constructional lengths
Schruppen und Schlichten, erzeugt gute Oberflächengüten Roughing and finishing, creates high surface quality			Schlichten, sehr gute Oberflächengüten Finishing, excellent surface quality	Zum Besäumen und Beschnittfräsen For periphery milling and trimming		Zum Bohren, Besäumen und Beschnittfräsen For drilling, periphery milling and trimming		Zum Bohren For drilling	Anwendung Application
14	14	14	15	16	16	17	17	18	Seite Page



Einsatzgebiete – Material Applications – material				Material-Beispiele Material examples	Material-Nummern Material numbers	
N	Nichteisenwerkstoffe		Non-ferrous materials			
	Aluminium-Legierungen		Aluminium alloys			
	1.1	Aluminium-Knetlegierungen	Wrought aluminium alloys	≤ 200 N/mm ²	EN AW-AlMn1	EN AW-3103
	1.2			≤ 350 N/mm ²	EN AW-AlMgSi	EN AW-6060
	1.3			≤ 550 N/mm ²	EN AW-AlZn5Mg3Cu	EN AW-7022
	1.4			Si ≤ 7%	EN AC-AlMg5	EN AC-51300
	1.5	Aluminium-Gusslegierungen	Aluminium cast alloys	7% < Si ≤ 12%	EN AC-AISI9Cu3	EN AC-46500
	1.6			12% < Si ≤ 17%	GD-AISI17Cu4FeMg	
	Kupfer-Legierungen		Copper alloys			
	2.1	Reinkupfer, niedriglegiertes Kupfer	Pure copper, low-alloyed copper	≤ 400 N/mm ²	E-Cu 57	EN CW 004 A
	2.2	Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, langspanend)	Copper-zinc alloys (brass, long-chipping)	≤ 550 N/mm ²	CuZn37 (Ms63)	EN CW 508 L
	2.3	Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, kurzspanend)	Copper-zinc alloys (brass, short-chipping)	≤ 550 N/mm ²	CuZn36Pb3 (Ms58)	EN CW 603 N
	2.4	Kupfer-Aluminium-Legierungen (Alubronze, langspanend)	Copper-aluminium alloys (alu bronze, long-chipping)	≤ 800 N/mm ²	CuAl10Ni5Fe4	EN CW 307 G
	2.5	Kupfer-Zinn-Legierungen (Zinnbronze, langspanend)	Copper-tin alloys (tin bronze, long-chipping)	≤ 700 N/mm ²	CuSn8P	EN CW 459 K
	2.6	Kupfer-Zinn-Legierungen (Zinnbronze, kurzspanend)	Copper-tin alloys (tin bronze, short-chipping)	≤ 400 N/mm ²	CuSn7 ZnPb (Rg7)	2.1090
	2.7	Kupfer-Sonderlegierungen	Special copper alloys	≤ 600 N/mm ²	(AMPCO® 8)	
	2.8			≤ 1400 N/mm ²	(AMPCO® 45)	
	Magnesium-Legierungen		Magnesium alloys			
	3.1	Magnesium-Knetlegierungen	Magnesium wrought alloys	≤ 500 N/mm ²	MgAl6Zn	3.5612
	3.2	Magnesium-Gusslegierungen	Magnesium cast alloys	≤ 500 N/mm ²	EN-MCMgAl9Zn1	EN-MC21120
Kunststoffe		Synthetics/plastics				
4.1	Duroplaste (kurzspanend)	Duroplastics (short-chipping)	70 - 80 N/mm ²	Phenolharz • Phenolic resin Epoxidharz • Epoxy resin Melaminharz • Melamine resin Polyester • Polyester Bakelit • Bakelite		
4.2	Thermoplaste (langspanend)	Thermoplastics (long-chipping)	5 - 50 N/mm ²	PMMA, POM, PVC		
4.3	Faserverstärkte Kunststoffe CFK/GFK (Faseranteil ≤ 30%)	Fiber-reinforced plastics CFRP/GFRP (fiber content ≤ 30%)	300 - 600 N/mm ²	HEXCEL® Kohlenstofffaserverstärktes Siliziumkarbid (C/SiC), Carbon-fiber reinforced silicon carbide (C/SiC),		
4.4	Faserverstärkte Kunststoffe CFK/GFK (Faseranteil > 30%)	Fiber-reinforced plastics CFRP/GFRP (fiber content > 30%)	600 - 900 N/mm ²	Kohlenstofffaserverstärkter Kohlenstoff (CFC), Carbon-fiber reinforced carbon (CFC), CFK mit Kupfer-Netz CFRP with copper mesh		
4.5	Faserverstärkte Kunststoffe AFK	Fiber-reinforced plastics AFRP		Kevlar® Korex® Nomex®		
Besondere Werkstoffe		Special materials				
5.1	Grafit	Graphite		C 8000 / ISEM-8		
5.2	Wolfram-Kupfer-Legierungen	Tungsten-copper alloys	500 - 650 N/mm ²	W-Cu 80/20 / W-Cu 75/25		
5.3	Verbundwerkstoffe Sandwichkonstruktion mit Wabenkern aus Aluminium oder Papier	Composite materials Sandwich design with honeycomb core from aluminium and paper	250 - 380 N/mm ²	HYLITE® ALUCOBOND® Honeycomb		

- Hochleistungswerkzeug
- Verzahnungsart grob
- Rechtsdrall – ziehender Schnitt
- Linksdrall – schiebender Schnitt
- Stirnschneide 180°
- 2 Baulängen verfügbar

- High performance tool
- Coarse toothing
- Right-hand helix – drawing cut
- Left-hand helix – pushing cut
- Face tooth 180°
- 2 lengths available


Rechtsdrall
Right-hand helix

CFK/GFK
CFRP/GFRP
Linksdrall
Left-hand helix

CFK/GFK
CFRP/GFRP

Beschichtung · Coating

Einsatzgebiete – Material (siehe Seite 7)

- Für CFK/GFK-Werkstoffe geeignet
- Zum Schrappen von dickeren Materialien
- Zum Beschnittfräsen
- Für Nut- und Taschenbearbeitungen
- Bodenbearbeitungen möglich

Applications – material (see page 7)

- Suitable for CFRP/GFRP materials
- For roughing of thicker materials
- For trimming operations
- For machining of slots and pockets
- Machining of the bottom part possible

ZR
N 4.3-4.4 4.1

ZR
N 4.3-4.4 4.1

Lange Ausführung · Long design

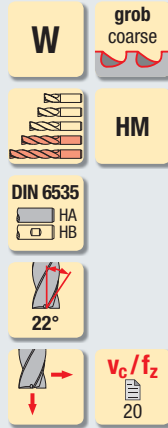
Bestell-Code · Order code					2727F		2730F
ø d ₁ h11	l ₂	l ₁	ø d ₂ h6	Dimens.- Code			
4	16	50	4	.004	●		●
5	16	50	5	.005	●		●
6	19	60	6	.006	●		●
8	25	63	8	.008	●		
10	25	72	10	.010	●		●
12	32	83	12	.012	●		
16	36	92	16	.016	○		
20	45	104	20	.020	○		

Extra lange Ausführung · Extra long design

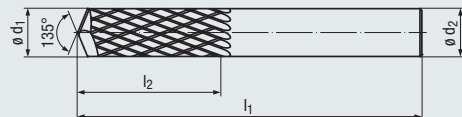
Bestell-Code · Order code					2728F		
ø d ₁ h11	l ₂	l ₁	ø d ₂ h6	Dimens.- Code			
5	16	75	5	.005	●		
6	30	75	6	.006	●		
8	35	75	8	.008	●		

- Hochleistungswerkzeug
- Verzahnungsart grob
- Rechtsdrall – ziehender Schnitt
- Linksdrall – schiebender Schnitt
- Stirngeometrie mit Bohrspitze 135°
- 2 Baulängen verfügbar

- High performance tool
- Coarse toothing
- Right-hand helix – drawing cut
- Left-hand helix – pushing cut
- Face geometry with drill point 135°
- 2 lengths available


Rechtsdrall
 Right-hand helix

CFK/GFK
CFRP/GFRP
Linksdrall
 Left-hand helix

CFK/GFK
CFRP/GFRP

Beschichtung · Coating

Einsatzgebiete – Material (siehe Seite 7)

- Für CFK/GFK-Werkstoffe geeignet
- Zum Schrumpfen von dickeren Materialien
- Zum Beschnittfräsen
- Für durchgängige Konturen

Applications – material (see page 7)

- Suitable for CFRP/GFRP materials
- For roughing of thicker materials
- For trimming operations
- For continuous contours

ZR
N 4.3-4.4 4.1
ZR
N 4.3-4.4 4.1
Lange Ausführung · Long design

Bohrerspitz · Drill point

Bestell-Code · Order code					2733F		2736F
ø d ₁ h11	l ₂	l ₁	ø d ₂ h6	Dimens.- Code			
4	16	50	4	.004	●		●
5	16	50	5	.005	●		●
6	19	60	6	.006	●		●
8	25	60	8	.008	●		
10	25 ¹⁾	72	10	.010	●		●
12	32	83	12	.012	●		
16	36	92	16	.016	○		
20	45	104	20	.020	○		

Extra lange Ausführung · Extra long design

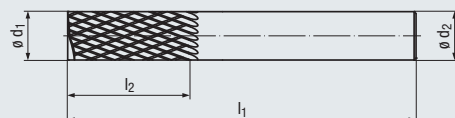
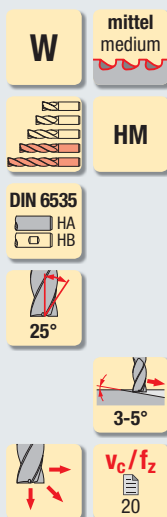
Bohrerspitz · Drill point

Bestell-Code · Order code					2734F		
ø d ₁ h11	l ₂	l ₁	ø d ₂ h6	Dimens.- Code			
5	16	75	5	.005	●		
6	30	75	6	.006	●		
8	35	75	8	.008	●		

¹⁾ **2733F**: Schneidenlänge l₂ = 30 mm
 Cutting length l₂ = 30 mm

- Hochleistungswerkzeug
- Verzahnungsart mittel
- Rechtsdrall – ziehender Schnitt
- Linksdrall – schiebender Schnitt
- Stirmschneide 180°
- 2 Baulängen verfügbar

- High performance tool
- Medium toothing
- Right-hand helix – drawing cut
- Left-hand helix – pushing cut
- Face tooth 180°
- 2 lengths available


Rechtsdrall
 Right-hand helix

CFK/GFK
CFRP/GFRP
Linksdrall
 Left-hand helix

CFK/GFK
CFRP/GFRP
Beschichtung · Coating
Einsatzgebiete – Material (siehe Seite 7)

- Für CFK/GFK-Werkstoffe geeignet
- Zum Schrappen von dünneren Materialien
- Zum Beschnittfräsen
- Für Nut- und Taschenbearbeitungen
- Bodenbearbeitungen möglich

Applications – material (see page 7)

- Suitable for CFRP/GFRP materials
- For roughing of thinner materials
- For trimming operations
- For machining of slots and pockets
- Machining of the bottom part possible

ZR
N 4.3-4.4 4.1
ZR
N 4.3-4.4 4.1
Lange Ausführung · Long design

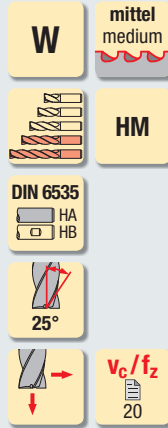
Bestell-Code · Order code					2725F		2729F
$\varnothing d_1$ h11	l_2	l_1	$\varnothing d_2$ h6	Dimens.- Code			
4	16	50	4	.004	●		●
5	16	50	5	.005	●		●
6	19	60	6	.006	●		●
8	25	63	8	.008	●		
10	25	72	10	.010	●		●
12	32	83	12	.012	●		
16	36	92	16	.016	○		
20	45	104	20	.020	○		

Extra lange Ausführung · Extra long design

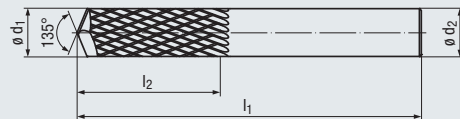
Bestell-Code · Order code					2726F		
$\varnothing d_1$ h11	l_2	l_1	$\varnothing d_2$ h6	Dimens.- Code			
5	16	75	5	.005	●		
6	30	75	6	.006	●		
8	35	75	8	.008	●		

- Hochleistungswerkzeug
- Verzahnungsart mittel
- Rechtsdrall – ziehender Schnitt
- Linksdrall – schiebender Schnitt
- Stirngeometrie mit Bohrerspitze 135°
- 2 Baulängen verfügbar

- High performance tool
- Medium toothing
- Right-hand helix – drawing cut
- Left-hand helix – pushing cut
- Face geometry with drill point 135°
- 2 lengths available


Rechtsdrall
 Right-hand helix

CFK/GFK
CFRP/GFRP
Linksdrall
 Left-hand helix

CFK/GFK
CFRP/GFRP

Beschichtung · Coating
Einsatzgebiete – Material (siehe Seite 7)

- Für CFK/GFK-Werkstoffe geeignet
- Zum Schrumpfen von dünneren Materialien
- Zum Beschnittfräsen
- Für durchgängige Konturen

Applications – material (see page 7)

- Suitable for CFRP/GFRP materials
- For roughing of thinner materials
- For trimming operations
- For continuous contours

ZR
N 4.3-4.4 4.1

ZR
N 4.3-4.4 4.1

Lange Ausführung · Long design
Bohrerspitze · Drill point

Bestell-Code · Order code					2731F		2735F
ø d ₁ h11	l ₂	l ₁	ø d ₂ h6	Dimens.- Code			
4	16	50	4	.004	●		●
5	16	50	5	.005	●		●
6	19	60	6	.006	●		●
8	25	60	8	.008	●		
10	25 ¹⁾	72	10	.010	●		●
12	32	83	12	.012	●		
16	36	92	16	.016	○		
20	45	104	20	.020	○		

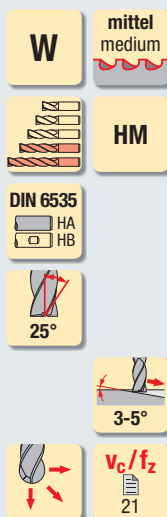
Extra lange Ausführung · Extra long design
Bohrerspitze · Drill point

Bestell-Code · Order code					2732F		
ø d ₁ h11	l ₂	l ₁	ø d ₂ h6	Dimens.- Code			
5	16	75	5	.005	●		
6	30	75	6	.006	●		
8	35	75	8	.008	●		

¹⁾ **2731F**: Schneidenlänge l₂ = 30 mm
 Cutting length l₂ = 30 mm

- Multifunktionales Hochleistungswerkzeug
- Verzahnungsart mittel
- Rechtsdrall – ziehender Schnitt
- 2 Baulängen verfügbar

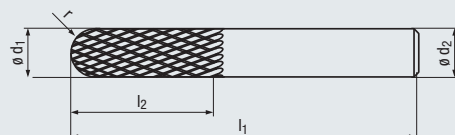
- Multi-functional, high performance tool
- Medium tothing
- Right-hand helix – drawing cut
- 2 lengths available



Rechtsdrall
Right-hand helix



CFK/GFK
CFRP/GFRP



Beschichtung · Coating

Einsatzgebiete – Material (siehe Seite 7)

- Für CFK/GFK-Werkstoffe geeignet
- Zum Schrappen von dünneren Materialien
- Zum Beschnittfräsen
- Für Nut- und Taschenbearbeitungen
- Schlichtbearbeitungen mit Kugel an 3D-Konturen

Applications – material (see page 7)

- Suitable for CFRP/GFRP materials
- For roughing of thinner materials
- For trimming operations
- For machining of slots and pockets
- Finishing of 3D contours with ball

ZR
N 4.3-4.4 4.1

Lange Ausführung · Long design

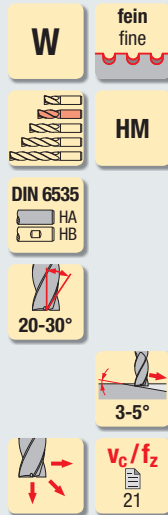
Bestell-Code · Order code						2737F		
ø d ₁ h10	r ±0,05	l ₂	l ₁	ø d ₂ h6	Dimens.- Code			
4	2	19	50	4	.004	●		
5	2,5	19	50	5	.005	●		
6	3	22	60	6	.006	●		
8	4	29	63	8	.008	●		
10	5	30	72	10	.010	●		
12	6	38	83	12	.012	●		
16	8	44	92	16	.016	○		
20	10	55	104	20	.020	○		

Extra lange Ausführung · Extra long design

Bestell-Code · Order code						2738F		
ø d ₁ h10	r	l ₂	l ₁	ø d ₂ h6	Dimens.- Code			
5	2,5	19	75	5	.005	●		
6	3	33	75	6	.006	●		
8	4	39	75	8	.008	●		

- Multifunktionales Hochleistungswerkzeug
- Verzahnungsart fein
- Rechtsdrall – ziehender Schnitt
- Spezielle Stirnschneide
- Hochleistungs-Diamantbeschichtung

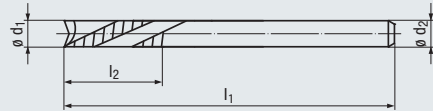
- Multi-functional, high performance tool
- Fine toothing
- Right-hand helix – drawing cut
- Special face tooth
- High performance diamond coating



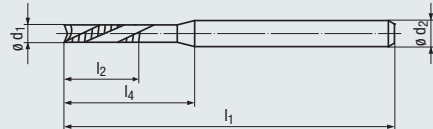
Rechtsdrall
Right-hand helix



CFK/GFK
CFRP/GFRP



Design I₄:



Beschichtung · Coating

DIAMANT / ZR

Einsatzgebiete – Material (siehe Seite 7)

Applications – material (see page 7)

- Für CFK/GFK-Werkstoffe geeignet
- Zum Schruppen und Schlichten
- Zum Beschnittfräsen dünner Materialien
- Für Nut- und Taschenbearbeitungen von kleinen Konturen
- Bodenbearbeitungen möglich

- Suitable for CFRP/GFRP materials
- For roughing and finishing
- For trimming operations of thinner materials
- For machining of slots and pockets on small contours
- Machining of the bottom part possible

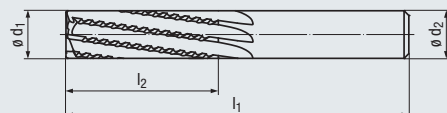
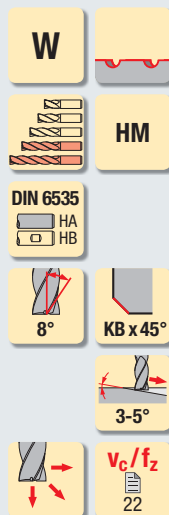
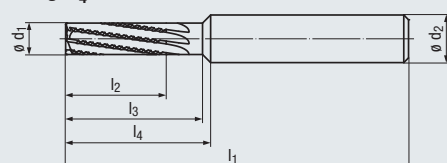
N 4.1
N 4.3-4.4 5.1, 5.3

Kurze Ausführung · Short design

Bestell-Code · Order code						2748F		
ø d ₁ h10	l ₂	l ₁	l ₄	ø d ₂ h6	Dimens.- Code			
1	5	38	10,5	3	.001	●		
2	5	38	10,5	3	.002	●		
3	9	38	—	3	.003	●		

- Multifunktionales Hochleistungswerkzeug
- Hochleistungsverzahnung
- Ohne Drall – neutraler Schnitt
- Rechtsdrall – ziehender Schnitt
- Linksdrall – schiebender Schnitt
- Stirnschneide 180°
- Hochleistungs-Diamantbeschichtung
- 3 Baulängen verfügbar

- Multi-functional, high performance tool
- High performance toothing
- Without helix – no axial forces
- Right-hand helix – drawing cut
- Left-hand helix – pushing cut
- Face tooth 180°
- High performance diamond coating
- 3 lengths available


Design I₄:

Ohne Drall
Without helix

CFK/GFK
CFRP/GFRP

Rechtsdrall
Right-hand helix

CFK/GFK
CFRP/GFRP

Linksdrall
Left-hand helix

CFK/GFK
CFRP/GFRP

Beschichtung · Coating

DIAMANT / ZR
DIAMANT / ZR
DIAMANT / ZR

Einsatzgebiete – Material (siehe Seite 7)

- Für CFK/GFK-Werkstoffe geeignet
- Schrupp- und Schlichtbearbeitung in einem Schnitt
- Zum Beschnittfräsen
- Für Nut- und Taschenbearbeitungen
- Bodenbearbeitungen möglich

Applications – material (see page 7)

- Suitable for CFRP/GFRP materials
- For roughing and finishing in one cut
- For trimming operations
- For machining of slots and pockets
- Machining of the bottom part possible

N 4.1
N 4.3-4.4 5.1, 5.3

N 4.1
N 4.3-4.4 5.1, 5.3

N 4.1
N 4.3-4.4 5.1, 5.3

Lange Ausführung · Long design

Bestell-Code · Order code										2739F	2742F	2745F
ø d ₁ h10	l ₂	l ₃	l ₁	l ₄	ø d ₂ h6	KB	Z (Flutes)	Dimens.- Code				
4	16	21	60	22	6	0,08	8	.004	●	●	●	●
5	18	21,5	60	22	6	0,10	8	.005	●	●	●	●
6	20	—	60	—	6	0,12	8	.006	●	●	●	●
8	22	—	63	—	8	0,16	8	.008	●	●	●	●
10	32	—	72	—	10	0,20	8	.010	●	●	●	●
12	32	—	83	—	12	0,20	8	.012	●	●	●	●
16	36	—	92	—	16	0,20	8	.016	○	○	○	○
20	45	—	104	—	20	0,20	8	.020	○	○	○	○

Extra lange Ausführung · Extra long design

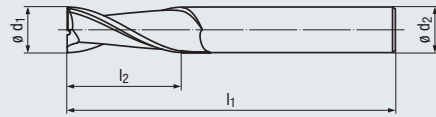
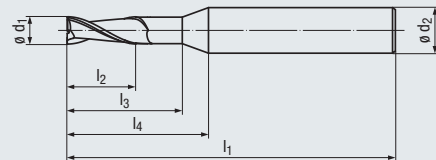
Bestell-Code · Order code										2740F	2743F	2746F
ø d ₁ h10	l ₂	l ₃	l ₁	l ₄	ø d ₂ h6	KB	Z (Flutes)	Dimens.- Code				
6	25	—	65	—	6	0,12	8	.006	●	●	●	●

Extra lange Ausführung · Extra long design

Bestell-Code · Order code										2741F	2744F	2747F
ø d ₁ h10	l ₂	l ₃	l ₁	l ₄	ø d ₂ h6	KB	Z (Flutes)	Dimens.- Code				
6	28	—	75	—	6	0,12	8	.006	●	●	●	●
8	32	—	75	—	8	0,16	8	.008	●	●	●	●

- Multifunktionales Hochleistungswerkzeug
- Stirnschneide 180°
- Hochleistungs-Diamantbeschichtung

- Multi-functional, high performance tool
- Face tooth 180°
- High performance diamond coating

W**HM**
CFK/GFK
CFRP/GFRP
**Design I₄:****Beschichtung · Coating****Einsatzgebiete – Material (siehe Seite 7)**

- Für CFK/GFK-Werkstoffe geeignet
- Schlichtbearbeitung für Bauteile mit hohen Oberflächenanforderungen
- Zum Beschnittfräsen
- Für Nut- und Taschenbearbeitungen
- Bodenbearbeitungen möglich

Applications – material (see page 7)

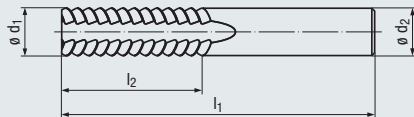
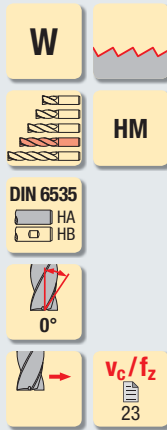
- Suitable for CFRP/GFRP materials
- For roughing and finishing in one cut
- For trimming operations
- For machining of slots and pockets
- Machining of the bottom part possible

DIAMANT / ZR**N 4.3-4.4 4.1****Lange Ausführung · Long design****Bestell-Code · Order code**

ø d ₁ h10	l ₂	l ₃	l ₁	l ₄	ø d ₂ h6	KB	Z (Flutes)	Dimens.- Code	2749F		
3	8	10,5	57	19	6	0,06	2	003	●		
4	11	14	57	19	6	0,08	2	004	●		
5	13	17,5	57	19	6	0,10	2	005	●		
6	13	—	57	—	6	0,12	2	006	●		
8	19	—	63	—	8	0,16	2	008	●		
10	22	—	72	—	10	0,20	2	010	●		
12	26	—	83	—	12	0,20	2	012	●		
14	26	—	83	—	14	0,20	2	014	●		
16	32	—	92	—	16	0,20	2	016	●		
18	32	—	92	—	18	0,20	2	018	○		
20	38	—	104	—	20	0,20	2	020	○		

- Gegenläufiger Scherenschnitt
- Ohne Stirnverzahnung

- Alternating tooth helix direction
- Without cutting face


AFK
AFRP

AFK
AFRP

Beschichtung · Coating

Einsatzgebiete – Material (siehe Seite 7)

- Für AFK-Werkstoffe geeignet
- Zum Besäumen und Beschnittfräsen

Applications – material (see page 7)

- Suitable for AFRP materials
- For periphery milling and trimming

N 4.5, 5.3

TIALN

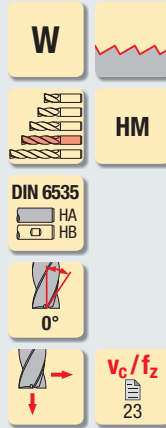
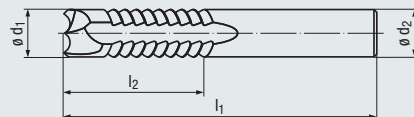
N 4.5, 5.3

Lange Ausführung · Long design

Bestell-Code · Order code						1931	1931A
$\varnothing d_1$ h10	l_2	l_1	$\varnothing d_2$ h6	Z (Flutes)	Dimens.- Code		
5	20	75	5	2	.005	•	•
6	25	75	6	2	.006	•	•
8	25	75	8	2	.008	•	•
10	25	75	10	2	.010	•	•
12	25	75	12	2	.012	•	•

- Gegenläufiger Scherenschnitt
- Mit Bohrspitze

- Alternating tooth helix direction
- With drill point

AFK
AFRPAFK
AFRP

Beschichtung · Coating

Einsatzgebiete – Material (siehe Seite 7)

- Für AFK-Werkstoffe geeignet
- Zum Bohren, Besäumen und
- Beschnittfräsen

Applications – material (see page 7)

- Suitable for AFRP materials
- For drilling, periphery milling and trimming

N 4.5, 5.3

TIALN

N 4.5, 5.3

Lange Ausführung · Long design

Bohrerspizze · Drill point

Bestell-Code · Order code						1932	1932A	
ø d ₁ h10	l ₂	l ₁	ø d ₂ h6	Z (Flutes)	Dimens.- Code			
5	25	75	5	2	.005	●	●	
6	30	75	6	2	.006	●	●	
8	30	75	8	2	.008	●	●	
10	30	75	10	2	.010	●	●	
12	30	75	12	2	.012	●	●	

- Lange Ausführung
- Spitzenwinkel 90°
- Hochleistungs-Diamantbeschichtung

- Long design
- Point angle 90°
- High performance diamond coating

W

HM

DIN 6535

HA

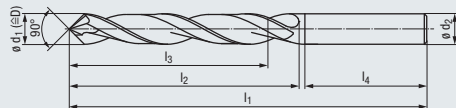
R35

Z2

2FF

90°

V_c/f_z
24



CFK/GFK
CFRP/GFRP

Beschichtung · Coating

DIAMANT / ZR

Einsatzgebiete – Material (siehe Seite 7)

- Für CFK mit multidirektionalem Faserverlauf besonders geeignet
- Für CFK/GFK-Werkstoffe geeignet

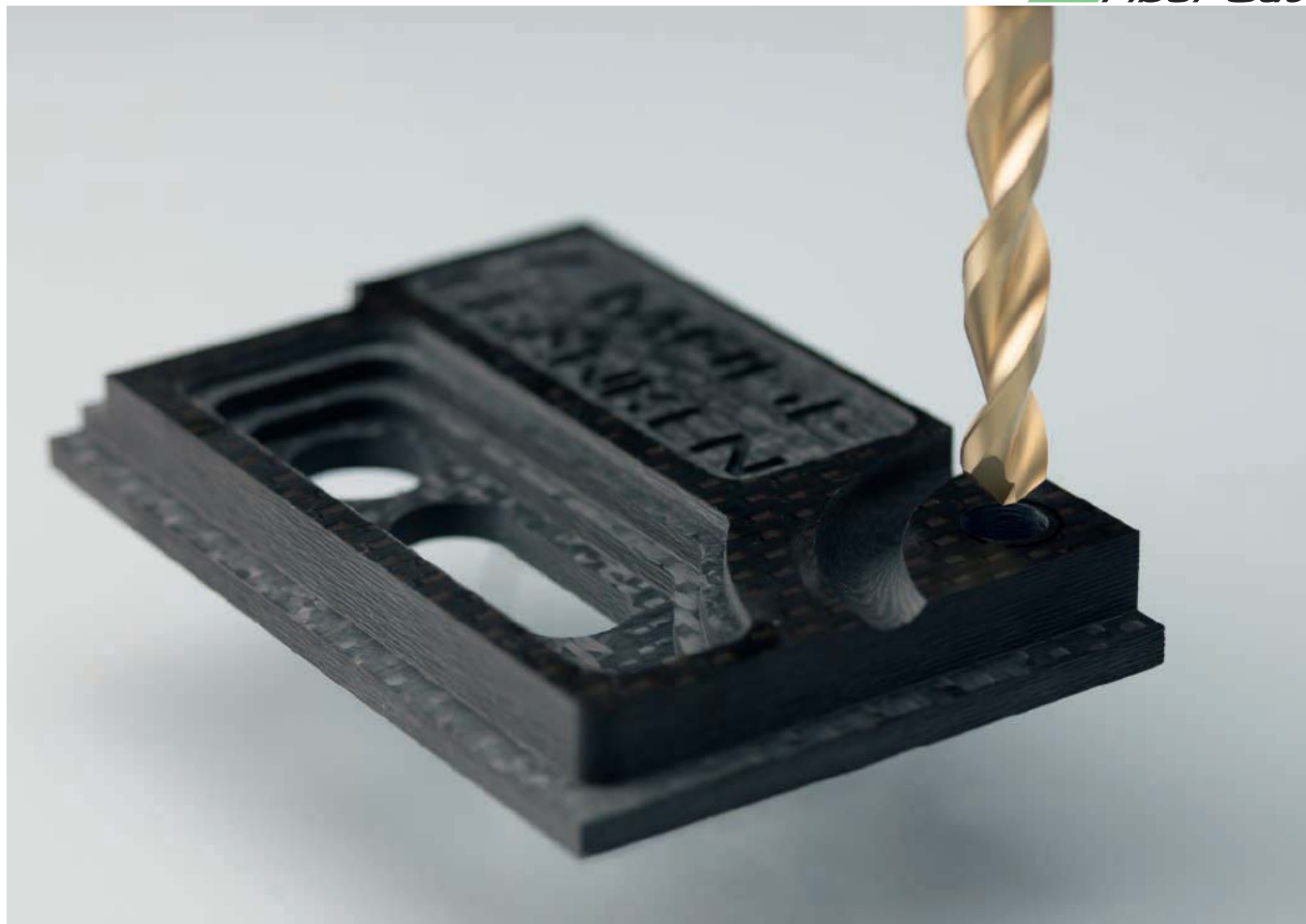
Applications – material (see page 7)

- Especially suitable for CFRP with multidirectional fiber orientation
- Suitable for CFRP/GFRP materials

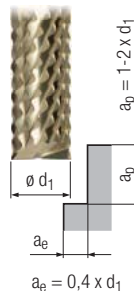
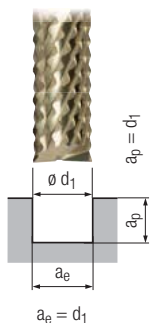
N 4.1-4.4
N 5.1

DIN 6537 – Lange Ausführung · Long design

Bestell-Code · Order code								7460F		
$\emptyset d_1$ m7	l_1	l_2	l_3	l_4	$\emptyset d_2$ h6	Z (Flutes)	Dimens.- Code			
2,5	66	24	19	36	6	2	.0025	●		
3,0	66	26	23	36	6	2	.003	●		
3,1	66	26	23	36	6	2	.0031	●		
3,2	66	26	23	36	6	2	.0032	●		
3,3	66	26	23	36	6	2	.0033	●		
3,5	66	26	23	36	6	2	.0035	●		
4,0	74	36	29	36	6	2	.004	●		
4,1	74	36	29	36	6	2	.0041	●		
4,2	74	36	29	36	6	2	.0042	●		
4,3	74	36	29	36	6	2	.0043	●		
4,5	74	36	29	36	6	2	.0045	●		
4,9	74	36	29	36	6	2	.0049	●		
5,0	82	44	35	36	6	2	.005	●		
5,1	82	44	35	36	6	2	.0051	●		
5,3	82	44	35	36	6	2	.0053	●		
5,5	82	44	35	36	6	2	.0055	●		
5,6	82	44	35	36	6	2	.0056	●		
6,0	82	44	35	36	6	2	.006	●		
6,1	91	53	43	36	8	2	.0061	●		
6,4	91	53	43	36	8	2	.0064	●		
6,5	91	53	43	36	8	2	.0065	●		
7,0	91	53	43	36	8	2	.007	●		
8,0	91	53	43	36	8	2	.008	●		
8,5	103	61	49	40	10	2	.0085	●		
9,0	103	61	49	40	10	2	.009	●		
10,0	103	61	49	40	10	2	.010	●		
10,4	118	71	56	45	12	2	.0104	●		
12,0	118	71	56	45	12	2	.012	●		




Hartmetall-Vielzahn-Schaftfräser – lange und extra lange Ausführung
Solid carbide multi-flute end mills – long and extra long design

W

Gültig für · Valid for

2725F 2727F 2729F
2726F 2728F 2730F

Achtung:
Bei axialer Bearbeitung sowie beim Eintauchen über Rampe oder Helix (spiralförmig) ist der Vorschub f um 30% zu reduzieren!

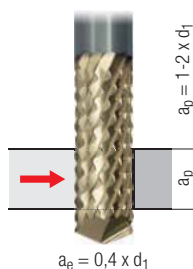
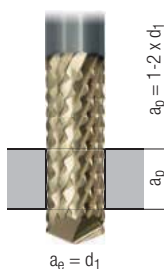
Please note:
In axial machining and plunging action via ramp or helix (spiral pattern), the feed f must be reduced by 30%!

Wichtig:
Im Gegenlauf arbeiten!

Important:
Use with conventional up-cut milling!


	v_c [m/min]	f [mm/U] / [mm/rev.]	v_c [m/min]	f [mm/U] / [mm/rev.]				
N	4.1	200	0,020 x d_1	230	0,023 x d_1	■	■	■
	4.2					■	■	■
	4.3	180	0,015 x d_1	210	0,018 x d_1	■	■	■
	4.4	150	0,012 x d_1	180	0,015 x d_1	■	■	■
	4.5					■	■	■
N	5.1							
	5.2							
	5.3							


Hartmetall-Vielzahn-Schaftfräser – lange und extra lange Ausführung
Solid carbide multi-flute end mills – long and extra long design

W

Gültig für · Valid for

2731F 2733F 2735F
2732F 2734F 2736F

Achtung:
Bei Bohren ist der Vorschub f um 30% zu reduzieren!

Please note:
When drilling, the feed f must be reduced by 30%!

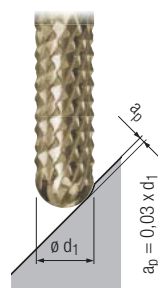
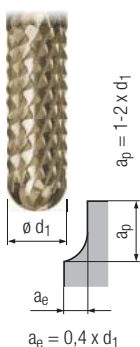
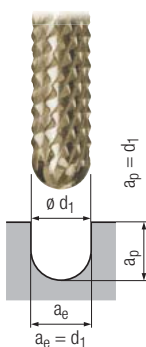
Wichtig:
Im Gegenlauf arbeiten!

Important:
Use with conventional up-cut milling!


	v_c [m/min]	f [mm/U] / [mm/rev.]	v_c [m/min]	f [mm/U] / [mm/rev.]				
N	4.1	200	0,020 x d_1	230	0,023 x d_1	■	■	■
	4.2					■	■	■
	4.3	180	0,015 x d_1	210	0,018 x d_1	■	■	■
	4.4	150	0,012 x d_1	180	0,015 x d_1	■	■	■
	4.5					■	■	■
N	5.1							
	5.2							
	5.3							


Hartmetall-Vielzahn-Kugelfräser – lange und extra lange Ausführung
 Solid carbide multi-flute ball nose end mills – long and extra long design

W



Gültig für · Valid for

2737F
2738F**Achtung:**Bei axialer Bearbeitung ist der Vorschub f um 30% zu reduzieren!**Please note:**In axial machining the feed f must be reduced by 30%!**Wichtig:**

Im Gegenlauf arbeiten!

Important:

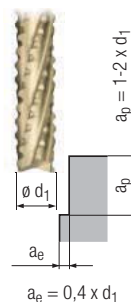
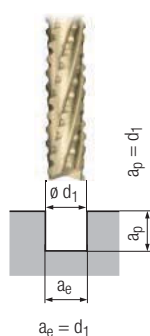
Use with conventional up-cut milling!

 v_c
[m/min] f
[mm/U] / [mm/rev.] v_c
[m/min] f
[mm/U] / [mm/rev.] v_c
[m/min] f
[mm/U] / [mm/rev.]

	v_c [m/min]	f [mm/U] / [mm/rev.]	v_c [m/min]	f [mm/U] / [mm/rev.]	v_c [m/min]	f [mm/U] / [mm/rev.]				
N	4.1	200	0,020 x d_1	230	0,023 x d_1	230	0,012 x d_1	■	■	■
	4.2							■	■	■
	4.3	180	0,012 x d_1	210	0,015 x d_1	210	0,012 x d_1	■	■	■
	4.4	150	0,012 x d_1	180	0,015 x d_1	180	0,012 x d_1	■	■	■
	4.5							■	■	■
	5.1							■	■	■
	5.2							■	■	■
	5.3							■	■	■


Hartmetall-Micro-Vielzahn-Schaftfräser – kurze Ausführung
 Solid carbide micro multi-flute end mills – short design

W



Gültig für · Valid for

2748F

Achtung:Bei axialer Bearbeitung sowie beim Eintauchen über Rampe oder Helix (spiralförmig) ist der Vorschub f um 30% zu reduzieren!**Please note:**In axial machining and plunging action via ramp or helix (spiral pattern), the feed f must be reduced by 30%!**Wichtig:**

Im Gegenlauf arbeiten!

Important:

Use with conventional up-cut milling!

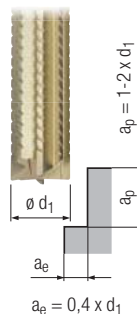
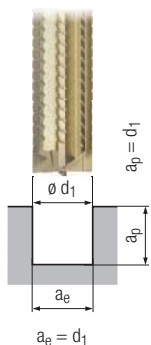
 v_c
[m/min] f
[mm/U] / [mm/rev.] v_c
[m/min] f
[mm/U] / [mm/rev.]

	v_c [m/min]	f [mm/U] / [mm/rev.]	v_c [m/min]	f [mm/U] / [mm/rev.]	v_c [m/min]	f [mm/U] / [mm/rev.]				
N	4.1	250	0,021 x d_1	300	0,023 x d_1	0,023 x d_1	■	■	■	■
	4.2						■	■	■	■
	4.3	200	0,018 x d_1	220	0,021 x d_1	0,021 x d_1	■	■	■	■
	4.4	180	0,018 x d_1	200	0,021 x d_1	0,021 x d_1	■	■	■	■
	4.5						■	■	■	■
	5.1	250	0,018 x d_1	300	0,021 x d_1	0,021 x d_1	■	■	■	■
	5.2						■	■	■	■
	5.3	300	0,015 x d_1	300	0,018 x d_1	0,018 x d_1	■	■	■	■

■ = sehr gut geeignet · very suitable

□ = gut geeignet · suitable


Hartmetall-Schaftfräser – lange und extra lange Ausführung
Solid carbide end mills – long and extra long design

W

Gültig für · Valid for

2739F 2742F 2745F
2740F 2743F 2746F
2741F 2744F 2747F

Achtung:
Bei axialer Bearbeitung sowie beim Eintauchen über Rampe oder Helix (spiralförmig) ist der Vorschub f um 30% zu reduzieren!

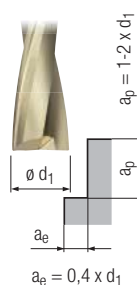
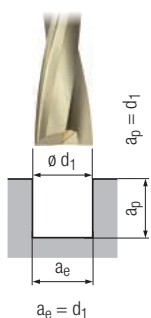
Please note:
In axial machining and plunging action via ramp or helix (spiral pattern), the feed f must be reduced by 30%!

Wichtig:
Im Gegenlauf arbeiten!

Important:
Use with conventional up-cut milling!


	v_c [m/min]	f_z [mm]	v_c [m/min]	f_z [mm]				
N								
	4.1	250	$0,008 \times d_1$	300	$0,010 \times d_1$	■	■	■ □
	4.2					■	■	■ □
	4.3	200	$0,006 \times d_1$	220	$0,008 \times d_1$	■	■	■ □
	4.4	180	$0,006 \times d_1$	200	$0,008 \times d_1$	■	■	■ □
	4.5							
	5.1	250	$0,006 \times d_1$	300	$0,008 \times d_1$	□	■	■ ■
	5.2							
	5.3	300	$0,004 \times d_1$	300	$0,006 \times d_1$	■	■	■ □


Hartmetall-Schaftfräser – lange Ausführung
Solid carbide end mills – long design

W

Gültig für · Valid for

2749F

Achtung:
Bei axialer Bearbeitung sowie beim Eintauchen über Rampe oder Helix (spiralförmig) ist der Vorschub f um 30% zu reduzieren!

Please note:
In axial machining and plunging action via ramp or helix (spiral pattern), the feed f must be reduced by 30%!

Wichtig:
Im Gegenlauf arbeiten!

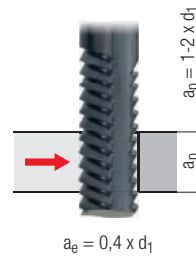
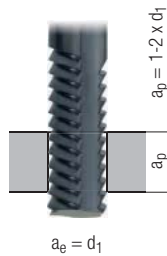
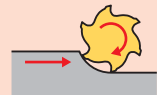
Important:
Use with conventional up-cut milling!


	v_c [m/min]	f_z [mm]	v_c [m/min]	f_z [mm]				
N								
	4.1	250	$0,010 \times d_1$	300	$0,012 \times d_1$	■	■	■ □
	4.2					■	■	■ □
	4.3	200	$0,008 \times d_1$	220	$0,010 \times d_1$	■	■	■ □
	4.4	180	$0,008 \times d_1$	200	$0,010 \times d_1$	■	■	■ □
	4.5							
	5.1	250	$0,008 \times d_1$	300	$0,010 \times d_1$	□	■	■ ■
	5.2							
	5.3	300	$0,006 \times d_1$	300	$0,008 \times d_1$	■	■	■ □


Hartmetall-Schaftfräser – lange Ausführung
 Solid carbide end mills – long design

W

Gültig für · Valid for

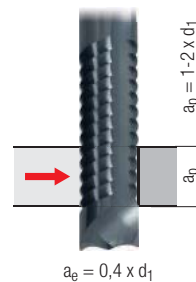
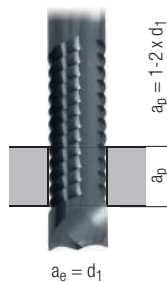
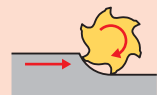
1931
1931A**Wichtig:**
Im Gegenlauf arbeiten!**Important:**
Use with conventional up-cut milling!

	v_c [m/min]		f_z [mm]	v_c [m/min]		f_z [mm]				
	Unbeschichtet Uncoated	TIALN		Unbeschichtet Uncoated	TIALN					
N										
	4.1									
	4.2									
	4.3									
	4.4									
	4.5	65	90	0,008 x d_1	75	110	0,010 x d_1	■	■	■ □
	5.1									
	5.2									
	5.3	140	200	0,005 x d_1	175	250	0,007 x d_1	■	■	■ □


Hartmetall-Schaftfräser – lange Ausführung
 Solid carbide end mills – long design

W

Gültig für · Valid for

1932
1932A**Achtung:**
Bei Bohren ist der Vorschub f um 30% zu reduzieren!**Please note:**
When drilling, the feed f must be reduced by 30%!**Wichtig:**
Im Gegenlauf arbeiten!**Important:**
Use with conventional up-cut milling!

	v_c [m/min]		f_z [mm]	v_c [m/min]		f_z [mm]				
	Unbeschichtet Uncoated	TIALN		Unbeschichtet Uncoated	TIALN					
N										
	4.1									
	4.2									
	4.3									
	4.4									
	4.5	65	90	0,008 x d_1	75	110	0,010 x d_1	■	■	■ □
	5.1									
	5.2									
	5.3	140	200	0,005 x d_1	175	250	0,007 x d_1	■	■	■ □

Spiralbohrer – lange Ausführung
Twist drills – long design

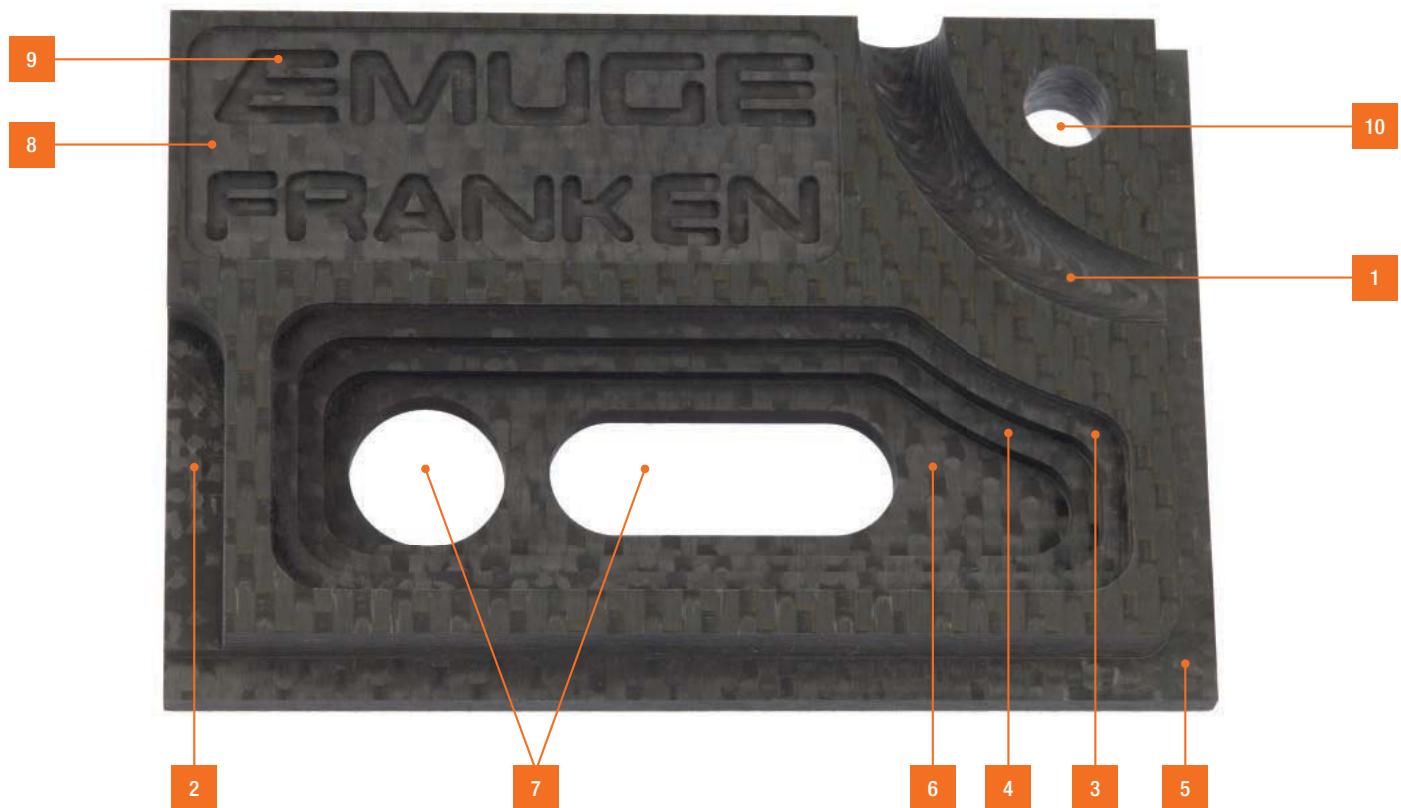
W


Gültig für · Valid for
7460F

	v_c [m/min]	$d_1 = 3 \text{ mm}$	$d_1 = 5 \text{ mm}$	$d_1 = 8 \text{ mm}$	$d_1 = 10 \text{ mm}$	$d_1 = 12 \text{ mm}$				
		f [mm/U · mm/rev.]	f [mm/U · mm/rev.]	f [mm/U · mm/rev.]	f [mm/U · mm/rev.]	f [mm/U · mm/rev.]				
N										
	4.1	90	0,030	0,050	0,070	0,070	0,080	■	■	■ □
	4.2	90	0,030	0,050	0,070	0,070	0,080	■	■	■ □
	4.3	90	0,030	0,050	0,070	0,070	0,080	■	■	■ □
	4.4	90	0,030	0,050	0,070	0,070	0,080	■	■	■ □
	4.5									
	5.1	150	0,070	0,080	0,090	0,110	0,120	■	■	■ □
	5.2									
	5.3									

Werkzeugspannmittel: Schrumpf-Aufnahme HSK-A63
Spindeldrehzahl: $n_{\max} = 20.000 \text{ min}^{-1}$
CAM-System: hyperMill®
Kühlung/Schmierung: Luft extern und Absaugung
Material: **CFK**
Prepreg Typ 926
 • Kohlenstofffaser-Anteil 60-65%
 • Kohlenstofffaser Prepreg mit Epoxidharz

Tool clamping: Shrink-fit chuck HSK-A63
Spindle speed: $n_{\max} = 20.000 \text{ rpm}$
CAM system: hyperMill®
Coolant/lubrication: Air external and exhaust ventilation
Material: **CFRP**
Prepreg type 926
 • Carbon-fiber content 60-65%
 • Carbon-fiber Prepreg with epoxy resin



Option	Werkzeug Tool	v_c [m/min]	n [min ⁻¹ / rpm]	f [mm]	f_z [mm]	v_f [mm/min]	a_p / a_e [mm]	Beschreibung	Description
1	2737F.010	200	6366	0,1		640	10 / 10	Rampe Viertelkreis	Ramp quarter circle
2	2725F.008	200	7960	0,1		800	7 / 6	Absatz links	Step left
3	2725F.008	200	7960	0,1		800	3,5 / 8	Tasche, Absatz 1	Pocket, step 1
4	2749F.008	200	7960		0,08	1270	3,5 / 8	Tasche, Absatz 2	Pocket, step 2
5	2749F.008	200	7960		0,08	1270	10 / 5	Absatz rechts unten	Step bottom right
6	2739F.008	300	12000		0,05	4800	3,5 / 8	Tasche, Absatz 3	Pocket, step 3
7	2739F.008	300	12000		0,05	4800	5 / 8	Durchbrüche, Nut und Kreistasche	Through hole, groove and circular pocket
8	2739F.008	300	12000		0,05	4800	1 / 8	Grundfläche Beschriftung	Base surface marking
9	2748F.002	100	16000	0,05		800	1 / 2	Beschriftung EMUGE-FRANKEN	Marking EMUGE-FRANKEN
10	7460F.010	90	2870	0,07		200		Durchgangsbohrung ø 10 mm	Through hole dia. 10 mm

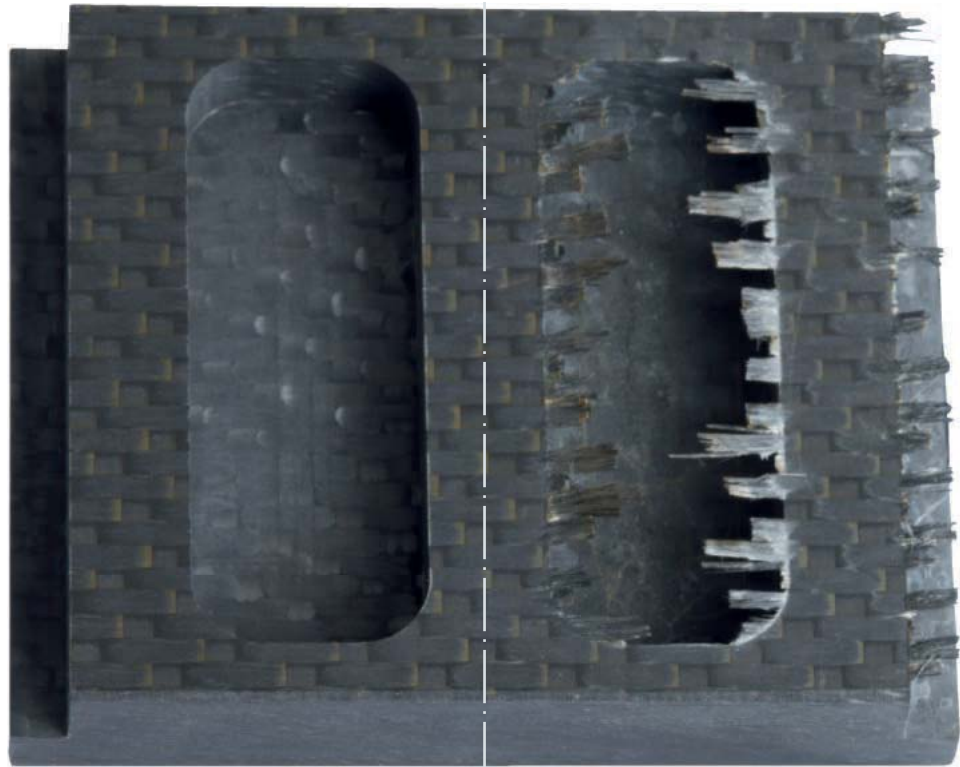


Dieses Bearbeitungsbeispiel ist auch als Video verfügbar. Scannen Sie hierzu den nebenstehenden QR-Code.

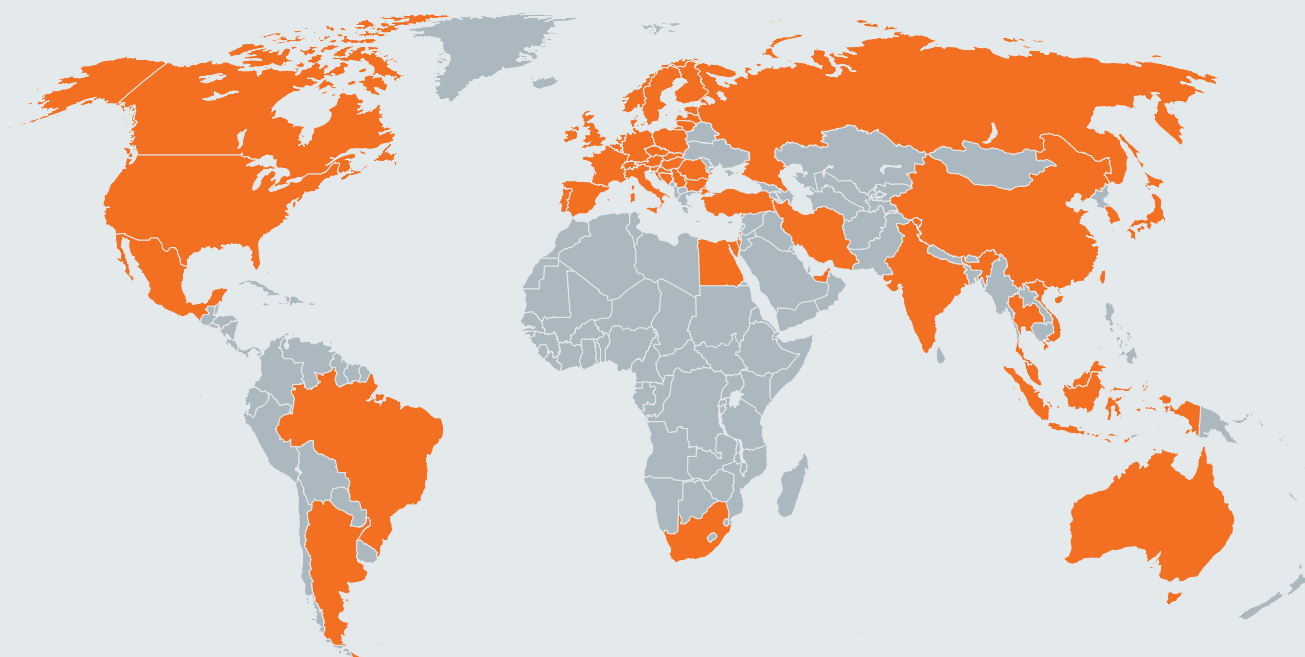
This machining example is also available as video clip. Just scan the QR code on the left.

Werkzeugspannmittel: Schrumpf-Aufnahme HSK-E40
Spindeldrehzahl: $n_{\max} = 30.000 \text{ min}^{-1}$
CAM-System: hyperMill®
Kühlung/Schmierung: Luft extern und Absaugung
Material: **CFK**
Prepreg Typ 926
 • Kohlenstofffaser-Anteil 60-65%
 • Kohlenstofffaser Prepreg mit Epoxidharz

Tool clamping: Shrink-fit chuck HSK-E40
Spindle speed: $n_{\max} = 30.000 \text{ rpm}$
CAM system: hyperMill®
Coolant/lubrication: Air external and exhaust ventilation
Material: **CFRP**
Prepreg type 926
 • Carbon-fiber content 60-65%
 • Carbon-fiber Prepreg with epoxy resin



	FRANKEN Fiber-Cut 2739F.008	Konventionelles Werkzeug Conventional tool
Schneidendurchmesser d_1 Cutting diameter d_1	8 mm	8 mm
Anzahl Schneiden No. of flutes	8	6
Bearbeitung Machining	Beschnittfräsen, Taschenbearbeitung Trimming, pocketing	Beschnittfräsen, Taschenbearbeitung Trimming, pocketing
Axiale Zustellung a_p Axial depth of cut a_p	8,5 mm	8.5 mm
Radiale Zustellung a_e Radial depth of cut a_e	7,0 mm	7.0 mm
Schnittgeschwindigkeit v_c Cutting speed v_c	300 m/min	200 m/min
Vorschub pro Zahn f_z Feed per tooth f_z	0,05 mm	0.03 mm
Drehzahl n Speed n	11 940 min^{-1} (rpm)	7 960 min^{-1} (rpm)
Vorschubgeschwindigkeit v_f Feed speed v_f	4 800 mm/min	1 430 mm/min
Fazit Conclusion	• Bearbeitungszeit bis zu 70% reduziert • Optimales Trennen der Fasern durch spezielle Werkzeuggeometrie • Schrupp- und Schlichtbearbeitung mit einem Werkzeug • Machining time reduced by up to 70% • Optimal cutting of fibers with special tool geometry • Roughing and finishing with one tool	• Starke Faserüberstände bzw. Faserausrisse, dadurch Trennen der einzelnen Lagen; die Folge ist Delamination • Bauteil ist nicht brauchbar • Strong protrusion of fibers respectively tear offs, therefore separation of layers, the result is delamination • Component is unusable



EMUGE-FRANKEN Vertriebspartner finden Sie auf www.emuge-franken.com/vertrieb
EMUGE-FRANKEN sales partners, please see www.emuge-franken.com/sales

EMUGE-Werk Richard Glimpel GmbH & Co. KG
Fabrik für Präzisionswerkzeuge

🏠 Nürnberger Straße 96-100
91207 Lauf
GERMANY

☎ +49 9123 186-0
📠 +49 9123 14313

FRANKEN GmbH & Co. KG
Fabrik für Präzisionswerkzeuge

🏠 Frankenstraße 7/9a
90607 Rückersdorf
GERMANY

☎ +49 911 9575-5
📠 +49 911 9575-327

✉ info@emuge-franken.com 🌐 www.emuge-franken.com