

ORBI-SAF

Schulterfräser mit positiven rechteckigen Platten

Schneidplattenprogramm,

Platte für allgemeine Zerspänung

RT 10... R-11 RT 10... R-41 RT 10... R-81

Platte zum Hochvorschub-Fräsen

RT 10... HF

Platte mit Radius

RT 10... R-31 RT 10... RC-31

Platte für Genauigkeits-Schulterfräsen

RT 10... RF-11 RT 10... RF-31

Bezeichnung	Abmessungen (mm)					Sorten																
	d	s	d ₁	l	r	b ₅	t ₁	1020	1120	1130	2003	5007	5020	5040	5050	8030	5135	KX05	KX20	KX2	N	
Platte für allgemeine Zerspänung																						
RT 10 03 04 R-11	6.35	3.40	2.9	9.10	0.4	-	1.80	-	-	-	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	✓	✓	
RT 10 03 04 R-41	6.35	3.40	2.9	9.10	0.4	-	1.60	-	-	-	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	✓	
RT 10 03 04 R-81	6.35	3.40	2.9	9.10	0.4	-	1.60	-	-	-	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	✓	
RT 10 03 08 R-41	6.35	3.40	2.9	9.10	0.8	-	1.60	-	-	-	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	
RT 10 03 08 R-81	6.35	3.40	2.9	9.10	0.8	-	1.60	-	-	-	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	
RT 10 T3 C5 ER-81	6.35	3.77	3.1	8.50	0.5x45°	-	1.90	-	-	-	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	
Platte mit Radius																						
RT 10 03 02 R-31	6.35	3.40	2.9	9.10	0.2	-	1.80	-	-	-	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	✓	
RT 10 03 04 R-31	6.35	3.40	2.9	9.10	0.4	-	1.80	-	-	-	-	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	✓	
RT 10 03 05 R-31	6.35	3.40	2.9	9.10	0.5	-	1.80	-	-	-	-	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	✓	
RT 10 03 08 R-31	6.35	3.40	2.9	9.10	0.8	-	1.80	-	-	-	-	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	✓	
RT 10 03 10 R-31	6.35	3.40	2.9	9.10	1.0	-	1.80	-	-	-	-	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	✓	
RT 10 03 12 R-31	6.35	3.40	2.9	9.10	1.2	-	1.80	-	-	-	-	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	✓	
RT 10 03 16 RC-31 ³⁾	6.35	3.32	2.9	7.80	1.6	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	✓	
RT 10 03 20 RC-31 ³⁾	6.35	3.28	2.9	7.70	2.0	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	✓	
RT 10 03 24 RC-31 ³⁾	6.35	3.25	2.9	7.60	2.4	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	✓	
RT 10 03 30 RC-31 ³⁾	6.35	3.19	2.9	7.50	3.0	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	✓	
RT 10 03 40 RC-31 ³⁾	6.35	3.09	2.9	7.30	4.0	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	✓	
Platte zum Hochvorschub-Fräsen																						
RT 10 03 10 HF	6.35	3.38	2.9	8.30	1.0 ¹⁾	-	2.2 ²⁾	-	-	-	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	
Platte für Genauigkeits-Schulterfräsen																						
RT 10 03 04 RF-11	6.35	3.40	2.9	7.00	0.4	-	1.80	-	-	-	-	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	
RT 10 03 08 RF-31	6.35	3.40	2.9	6.70	0.8	-	1.80	-	-	-	-	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	

¹⁾ Programmerradius ²⁾ Hochvorschub-Radien ³⁾ Nacharbeit am Fräskörper notwendig ✓ Artikel können bestellt werden Bestellbeispiel: RT 10 03 04 R-11 5020

Bearbeitungsdaten

Sorten	Vorschub pro Zahn (mm)	P Stahl			M Rostfreier Stahl			K Guss				N Aluminium & Nicht Eisenmetalle				S Hochwarmfeste Legierungen			H Gehärtete Stähle und Guss				
		Kohlentoffarmer Stahl (120-170 HB)	Mittlerer bis hoher Kohlenstoffgehalt (180-220 HB)	Schwach legierter Werkstoff (200-240 HB)	Stähle für Werkzeug- und Formelbau (220-260 HB)	Ferritisch und martensitisch (180-240 HB)	Austenitisch (140-180 HB)	Rostfreie und säurebeständige Stähle (220-260 HB)	Grauguss (180-220 HB)	Grauguss (220-260 HB)	Temperguss (180-220 HB)	Temperguss (220-260 HB)	Aluminium < 7% Si (<100 HB)	Aluminium 7% - 12% Si (<100 HB)	Aluminium > 12% Si (<130 HB)	NE-Metalle (<100 HB)	Eisenlegierung (200-300 HB)	Legierung auf Nickel- und Kobaltbasis, Hastelloy, Inconel, Stellite (135-425 HB)	Titanlegierung TiAl6V4 (110-450 HB)	Gehärteter Stahl (50RC - 62RC)	Gehärteter Stahl (40RC - 50RC)	Vergüteter Werkzeugstahl (45RC - 62RC)	Hartguss (400 BHN)
2003	Vc1	-	-	-	254	281	244	181	282	262	232	212	-	-	-	104	94	67	101	121	101	101	
	fz2	-	-	-	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	-	-	-	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	
5020	Vc1	365	327	251	152	218	199	141	262	244	217	190	1082	698	500	624	74	64	52	42	47	42	37
	fz2	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03
5040	Vc1	284	257	194	121	189	175	126	231	209	173	141	970	530	430	540	60	50	45	35	40	35	30
	fz2	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10
5050	Vc1	301	268	197	109	172	154	104	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	fz2	0.08	0.08	0.08	0.08	0.08	0.08	0.08	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
8030	Vc1	187	169	117	66	100	70	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	fz2	0.25	0.25	0.25	0.25	0.20	0.20	0.20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5135	Vc1	248	219	153	89	130	85	72	-	-	-	-	-	-	-	50	40	32	-	-	-	-	-
	fz2	0.08	0.08	0.08	0.08	0.08	0.08	0.08	-	-	-	-	-	-	-	0.08	0.08	0.08	-	-	-	-	-
KX2	Vc1	186	163	107	55	99	69	61	-	-	-	-	-	-	-	34	24	20	-	-	-	-	-
	fz2	0.25	0.25	0.25	0.25	0.20	0.20	0.20	-	-	-	-	-	-	-	0.20	0.20	0.20	-	-	-	-	-
N	Vc1	-	-	-	-	174	141	106	-	-	-	-	-	-	-	62	52	42	-	-	-	-	-
	fz2	-	-	-	-	0.05	0.05	0.05	-	-	-	-	-	-	-	0.05	0.05	0.05	-	-	-	-	-

