

forster

Werkzeugkatalog

UNIVERSAL VHM Schaftfräser für Stahl und VA Z = 3

Konstruktion:	nach DIN 6527 L
Art	Zentrumschneidend, 3 Schneiden, verstärkter Kern-Ø
Drallwinkel	30°, Beschichtung TIALN-X
Zylinderschaft	DIN 6535-HA ohne Spannfläche und ohne Freischliff zwischen Schneide und Schaft
Besonderheit	Tauch-, Bohrfähig bis 2,0 mm Materialstärke, optimales Eintauchen über Kreisbogen. Einsetzbar auch bei Brandschutzfüllungen wie z. B.: Promat oder ähnl., speziell ausgelegt für T 3 Star, FORSTER STEEL TEC u. ähnl. BAZ für die Stahlbearbeitung



Forster Art. Nummer	Ø mm	Schneidlänge mm	Schaft-Ø mm	Gesamtlänge mm	max. Auskraglänge	Stahl	INOX	Gesamtvorschub	Bohrvorschub
						Drehzahl	Drehzahl		
						empfohlen max. + 10%	N max.	f mm/U 1/100	1/100
909530	4	10	4	50	30	7500	5500	3-5	80
909531	5	10	5	50	35	6500	4500	6-8	60
909532	6	10	6	57	40	5300	3750	6-12	60
909533	8	16	8	63	40	4000	2800	9-12	50
									VA -25%

Info:

Bei Stahlbearbeitung ist diese Beschichtung für TROCKENFRÄSEN optimal! Bei VA Bearbeitung muss auf sehr ausreichende Schmierung geachtet werden Ø 3,0 - 5,0 Sprühtakt 40-50, Ø 6,0 - 8,0 Sprühtakt 50-60, bei größeren Abmessungen bitte anfragen. Der Gesamtvorschub ist abhängig von Materialstärke (Tabelle hier bis 2,5 mm) und kleine Spannerabstände. Drehzahlen bei Profilbearbeitung mit Gipseintrag um -20% reduzieren.

HSS PMX Schaftfräser kurze Ausführung

feinverz. Schrapp(schlicht)fräser, Drallwinkel: 30°, Zylinderschaft: DIN 6535 HB (mit Spannfläche)

Schaftfräser aus HSS-E-Co Pulverstahl spez. für Stahl und INOX/VA Bearbeitung, mit TIALN-Beschichtung; Stahl = Trockenbearbeitung, INOX mit viel MMS = 60er Takt



Forster Art. Nummer	Ø mm	Schneidlänge mm	Nutzlänge mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Zähne	Stahl		INOX	
							Drehzahl	Gesamtvorschub	Drehzahl	Gesamtvorschub
							U/min	f = mm/U	U/min	f = mm/U
909535	16	32	42	92	16	5	800	16-26	600	22-30

ACHTUNG:

Die Eintauchgeschwindigkeit ist (nur mit der Startlochbohrung min. 50% vom Fräser-Ø) **60-90 mm/min.**

Info:

Wir empfehlen ab Werkzeug-Ø 12 mm soll die Spindelleistung min. 10 KW betragen. **Nicht** ins Volle eintauchen, Startlochung min. 50% vom Fräser-Ø

Für DIAMANT und SATELITE XT oder XT-E empfehlen wir auch die Weldon-Spannfutter. Sehr gut einsetzbar für das Fräsen von Schweißkanten, spez. auf der SATELITE XT.

Spiralbohrer DIN 1897 (kurz)

HSS-Co mit TIALN-Beschichtung

Für den Einsatz in Stahl (Trocken-Bearbeitung) und INOX/VA (mit viel MMS) als optimale Alternative, unter labilen Bedingungen z. B.: Vibrationen oder Labilität im Profil, wenn der Einsatz von VHM-Bohrer (Black-Multi) nicht wirtschaftlich ist. Der Schaft-Ø ist identisch mit dem Bohr-Ø; nur in ER-Spannzangenfutter spannen, für optimalen Rundlauf die Spannzange um max. 0,4 mm unterspannen.



Forster Art. Nummer	Bohrer-Ø mm	Gesamtlänge mm	Spirallänge mm	Stahl		INOX	
				Drehzahl N max.	Vorschub mm/min	Drehzahl N max.	Vorschub mm/min
909536	3,3	49	18	4000	240	2000	80
909537	4,2	55	22	3000	240	1350	85
909538	4,6	58	24	2800	230	1380	85
909539	5,5	66	28	2300	230	1100	90

Gewindeformer

Folgewerkzeug zum Fließlochformer

ACHTUNG: mit Sprühtakt 30 –60 !!! Der Eintauchvorschub für Gewindeformer wird wie folgt berechnet:

Steigung x 100, z. B.: M 5 Stg. 0,8 x 100 = 80 mm, mit Vorschubreduzierung = 10 – 20% damit wird der Längenausgleich der Gewindebohrerspannzange CET 25 + 32 GB aktiviert. Die Gewindeformer können auch ohne Fließlochformen in Alu und Stahl eine interessante Alternative zum Gewindebohrer sein = extrem verbesserte Ausreißwerte der Gewinde und spanlose Bearbeitung, speziell bei tiefen und Sacklochgewinden. **ABER:** die größere Kernlochbohrung beachten!



Forster Art. Nummer	Gewinde	Steigung	Kernloch Ø mm	Gesamtlg. mm	Gewindelänge	Schaft-Ø mm	Drehzahl U/min
909540	M4	0,7	3,7	63	12	4,5	2400
909541	M5	0,8	4,7	70	13	6	1900
909542	M6	1,0	5,6	80	15	6	1550

NEU: für Twin Ferro Doppelgehrungssäge

spez. für Stahl- aber auch VA/INOX Profile

Metallkreissägeblätter 350 mm mit NBL für EMMEGI u. FORSTER, Z = 140
mit engtolerierten Seitenschlag, Oberflächenfinish und RedFire Beschichtung



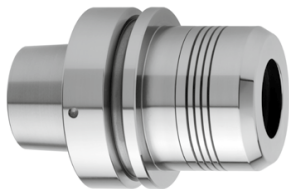
Forster Art. Nummer	Durchmesser	Nutzlänge	Schlitzbreite	Drehzahl	Vorschub
909534	350	40	3,0	5-8	3-4

CENTRO|P Spannzangenfutter DIN 69893 HSK-F 63

Kegel: HSK F 63, A = 65 mm, D = 50 mm

Spannbereich 2-20 mm, passende Spannmutter HPC 32

Bezeichnung: CP 32 HSK F 63



Forster Art. Nummer
909543

CP Spannmutter HPC 32

Nicht für QUADRA und ähnliche Direktspindel-Antriebe!



Forster Art. Nummer
909544

Spannzangenfutter nach DIN 69893 Form HSK-F-63

für ER 32 und CET 32, A = 70 mm
Preis inkl. der Spannmutter STM (ohne Nuten)
Rollenschlüssel RO verwenden



Forster Art. Nummer

909545

Spannzangenfutter nach DIN 69893 HSK F 63

lange Ausführung, für Fräsarbeiten
Mutter-Ø = 28 mm, ER 20, A = 76



Forster Art. Nummer

909546

Spannzangen GER.C 32 B

für ER 32 und CET 32, A = 70 mm
Achtung: Die Spannzangen für Spiralbohrer sollen max. 0,4 mm über dem Nennmaß sein (z. B.: Bohrer-Ø 7,1 mm = Spannzangen Ø 7,5 mm)!

Genauigkeit = 0,005

Oberfläche: Protect = langfristiger Korrosionsschutz



Forster Art. Nummer	Ø mm
909555	3.5
909556	4.5
909557	5.5
909558	6.5
909559	7.5
909560	8.5
909561	9.5
909562	3
909563	4
909564	5
909565	6
909566	7
909567	8
909568	9
909569	10
909570	11
909571	12
909572	13
909573	14
909574	15
909575	16
909576	17
909577	18
909578	19
909579	20

Sonder-Spannschlüssel ER 20-MS

Forster Art. Nummer

909547

Rollenspannschlüssel RO 50

für CP 32 + ER 32



Forster Art. Nummer

909550

Montageblock TBRS 63

für HSK F63



Forster Art. Nummer

909549

MMS Kühlschmierstoff „NEBOL SNF 2000“

5 Ltr. Kanister
für Aluminium und auch für INOX geeignet, oberflächenneutral

Forster Art. Nummer

909552

Werkzeug-Längeneinstellung

inkl. Madenschraube für die fixe Längeneinstellung



Höhenmessgerät DIGIT

WICHTIGE INFORMATIONEN: Die Werkzeugaufnahmen und die Messplatte bei Nichtnutzung mit BRUNOX-Pflegespray konservieren. Die regelmäßige Pflege der Werkzeugaufnahme und des Spindelkegels ist ein MUSS!

Forster Art. Nummer

909553



Forster Art. Nummer

909551

Steel is our nature.

Unser Herz schlägt für Stahl. Wir entwickeln langlebige Systeme für formschöne und energieeffiziente Architektur.

Forster Profilsysteme entwickelt und produziert in der Schweiz sichere und energieeffiziente Lösungen aus Stahl und Edelstahl für Türen, Fenster und Fassaden. Forster arbeitet mit eigenen Niederlassungen in mehr als 20 Ländern – und exklusiven Vertriebspartnern in rund 10 weiteren. Dabei stehen unseren Kunden bei Objekten eigene Berater vor Ort zur Seite: von Europa über den Mittleren Osten und Asien bis Nordamerika. Systeme von Forster werden für Gebäudehülle und Innenraum eingesetzt.

Darunter sind marktführende Lösungen, die höchste Anforderungen und Standards für Wärmedämmung und Sicherheitsanwendungen wie Brandschutz, Einbruch- und Durchschusshemmung erfüllen. Passendes Zubehör rundet das Produktangebot ab. Ebenso können unsere Kunden und Geschäftspartner aus Architektur, Planung und Bau auf umfassende Dienstleistungen für ihre Branche zählen.

Forster Profilsysteme AG | CH-8590 Romanshorn
info@forstersystems.com | www.forstersystems.com

forster