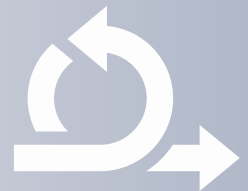


BALL Z3

HBmicrotec[®]
ACTIONTOOLS & ENGINEERING



ACTIONMILL[®]
by HB microtec
Ball Z3



INOX-Ball Z3

TITAN-Ball Z3

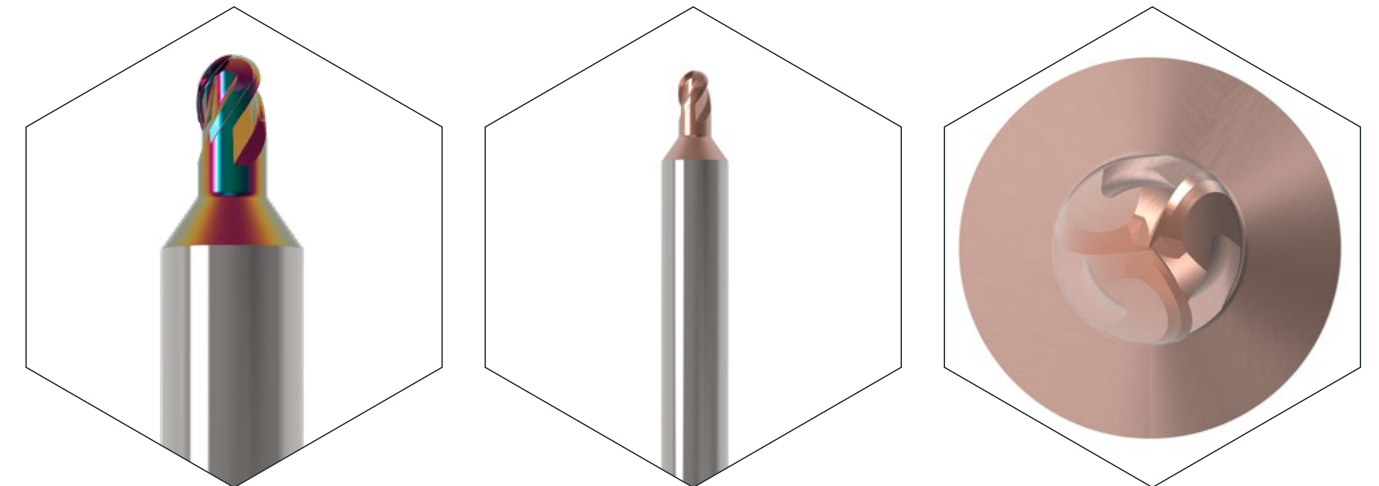
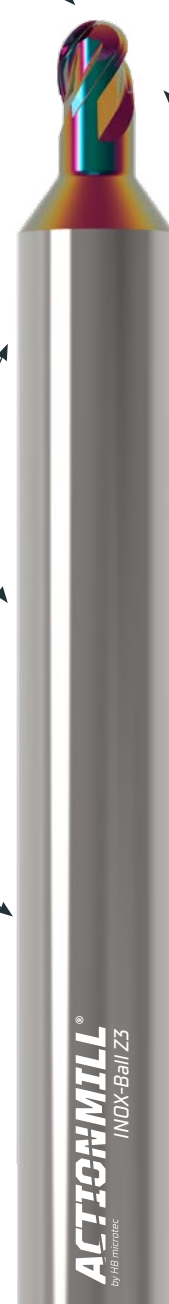
INOX-Hochleistungs-Vollradiusfräser-
Geometrie

Die Hochleistungs-
beschichtung α -INOX
garantiert hohe Stand-
zeiten und verhindert
das Verkleben der
Schneide.

Der verstärkte Schaft in h5
Qualität kombiniert mit einer
optimierten Nutzlänge gestal-
tet das Werkzeug robust und
Schwingungsfrei.

Hohe Vorschub- und Schnitt-
geschwindigkeiten werden
durch den Einsatz von Feinkorn
VHM mit hoher Bruchzähigkeit
ermöglicht.

Die Hochleistungs-
beschichtung β -Titan
garantiert hohe Stand-
zeiten und verhindert
das Verkleben der
Schneide.



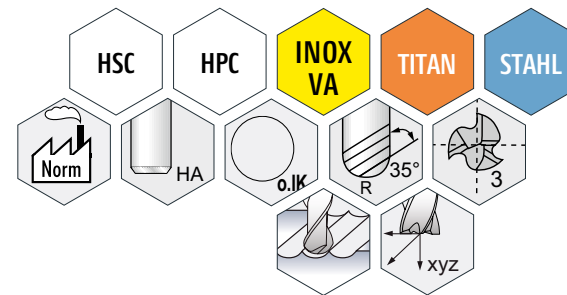
Anfrage

Bestellung Bestellnummer: _____ Sonstiges: _____

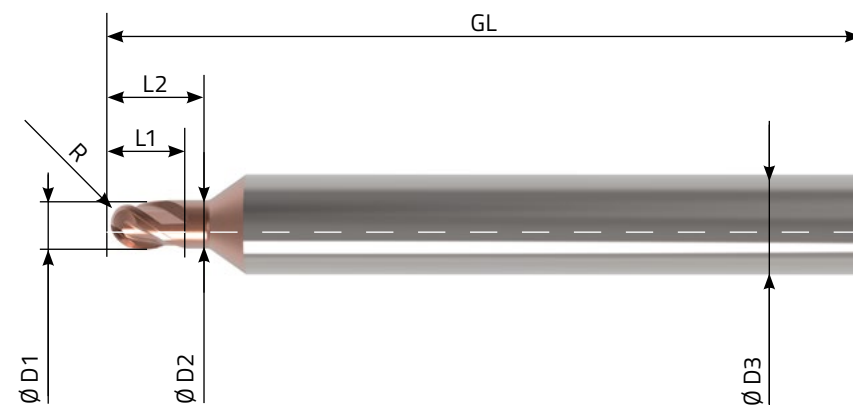
Abmessungen: D ₁ : _____ GL: _____ R ₁ : _____ D ₂ : _____ L ₁ : _____ Z: _____ D ₃ : _____ L ₂ : _____	Beschichtung: Beschichtet*: _____ Unbeschichtet	Kühlkanäle: Ja Nein Schneidrichtung: Links Rechts
Zu zerspanender Werkstoff: _____	Schaftform: _____	Menge: _____
Datum, Unterschrift & Firmenstempel: _____		Kontaktperson: _____

* Ohne weitere Angaben wird die am besten passende Beschichtung verwendet.

INOX-Ball Z3



ACTIONMILL Vollradiusfräser
AM.VRF.100.Z3.1D.01 ← α-INOX Beschichtung
D1: Ø 1,00 mm Zähneanzahl: 3



■ α-INOX beschichtet



5x PLUS für den ACTIONMILL:

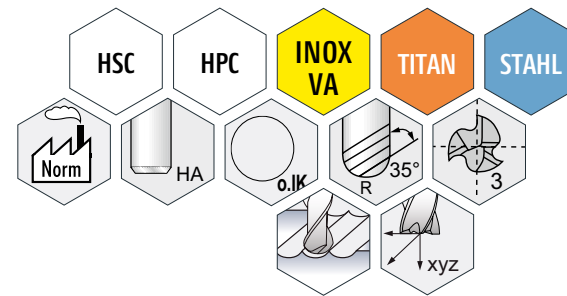
- Sehr hohe Vorschubgeschwindigkeiten möglich
- Sehr hohe Standzeiten (Lebensdauer)
- Kürzere Prozesszeiten und hohe Prozesssicherheit
- Qualitativ hochwertige und genaue Oberflächen
- Stabile kurze Variante

Artikelnummer	D1 h9 (mm)	R (mm)	D2 (mm)	D3 h5 (mm)	L1 (2xD1 / mm)	L2 (3xD1 / mm)	GL (mm)
AM.VRF.100.Z3.1D.01	1,00	0,50	0,95	4,00	1,00	2,00	50,00
AM.VRF.120.Z3.1D.01	1,20	0,60	1,15	4,00	1,20	2,50	50,00
AM.VRF.150.Z3.1D.01	1,50	0,75	1,45	4,00	1,50	3,00	50,00
AM.VRF.180.Z3.1D.01	1,80	0,90	1,75	4,00	1,80	3,50	50,00
AM.VRF.200.Z3.1D.01	2,00	1,00	1,95	4,00	2,00	3,80	50,00
AM.VRF.250.Z3.1D.01	2,50	1,25	2,45	6,00	2,50	5,50	50,00
AM.VRF.300.Z3.1D.01	3,00	1,50	2,90	6,00	3,00	6,00	50,00
AM.VRF.350.Z3.1D.01	3,50	1,75	3,45	6,00	3,50	7,00	50,00
AM.VRF.400.Z3.1D.01	4,00	2,00	3,40	6,00	4,00	7,50	50,00
AM.VRF.450.Z3.1D.01	4,50	2,25	4,40	8,00	4,50	8,00	60,00
AM.VRF.500.Z3.1D.01	5,00	2,50	4,90	8,00	5,00	8,50	60,00
AM.VRF.600.Z3.1D.01	6,00	3,00	5,90	8,00	6,00	10,00	60,00

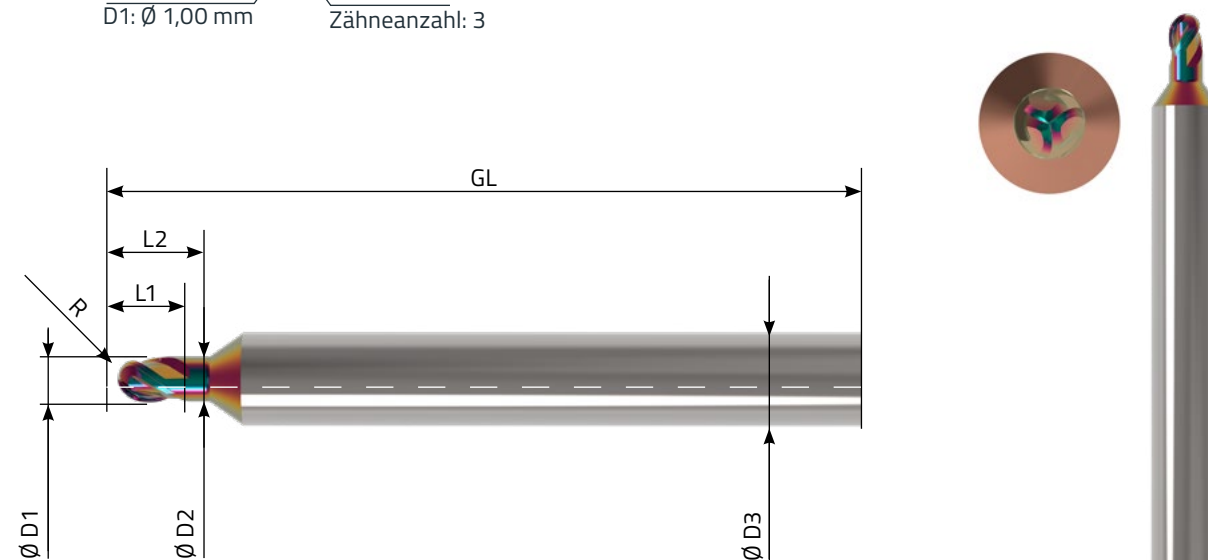
Ab Lager lieferbar.



Titan Ball Z3



ACTIONMILL Vollradiusfräser
AM.VRF.100.Z3.1D.02 ← β-Titan Beschichtung
D1: Ø 1,00 mm Zähneanzahl: 3



■ β-Titan beschichtet



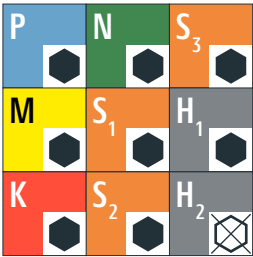
5x PLUS für den ACTIONMILL:

- Sehr hohe Vorschubgeschwindigkeiten möglich
- Sehr hohe Standzeiten
- Kürzere Prozesszeiten und hohe Prozesssicherheit
- Qualitativ hochwertige und genaue Oberflächen
- Stabile kurze Variante

Artikelnummer	D1 h9 (mm)	R (mm)	D2 (mm)	D3 h5 (mm)	L1 (2xD1 / mm)	L2 (3xD1 / mm)	GL (mm)
AM.VRF.100.Z3.1D.02	1,00	0,50	0,95	4,00	1,00	2,00	50,00
AM.VRF.120.Z3.1D.02	1,20	0,60	1,15	4,00	1,20	2,50	50,00
AM.VRF.150.Z3.1D.02	1,50	0,75	1,45	4,00	1,50	3,00	50,00
AM.VRF.180.Z3.1D.02	1,80	0,90	1,75	4,00	1,80	3,50	50,00
AM.VRF.200.Z3.1D.02	2,00	1,00	1,95	4,00	2,00	3,80	50,00
AM.VRF.250.Z3.1D.02	2,50	1,25	2,45	6,00	2,50	5,50	50,00
AM.VRF.300.Z3.1D.02	3,00	1,50	2,90	6,00	3,00	6,00	50,00
AM.VRF.350.Z3.1D.02	3,50	1,75	3,45	6,00	3,50	7,00	50,00
AM.VRF.400.Z3.1D.02	4,00	2,00	3,40	6,00	4,00	7,50	50,00
AM.VRF.450.Z3.1D.02	4,50	2,25	4,40	8,00	4,50	8,00	60,00
AM.VRF.500.Z3.1D.02	5,00	2,50	4,90	8,00	5,00	8,50	60,00
AM.VRF.600.Z3.1D.02	6,00	3,00	5,90	8,00	6,00	10,00	60,00

Ab Lager lieferbar.





Werkstoffgruppe	Werkstoffgruppe	Wr.Nr.	DIN	AISI/ASTM/UNS
P	Stähle bis RM < 1200N/mm²	1.0044	S275JR	AISI 1020
		1.0715	11SMn30	AISI 1215
		1.7131	16MnCr5	AISI 5115
		1.3505	100Cr6	AISI 52100
		1.7225	42CrMo4	AISI 4140
M	Rostfreie Stähle ferritisch, martensitisch, austenitisch	1.4034	X46Cr13	AISI 420C
		1.4542	X5CrNiCuNb 16-4	AISI 630 / ASTM 17-4 PH
		1.4545	X5CrNiCuNb 15-5	ASTM 15-5 PH
		1.4301	X5CrNi 18-10	AISI 304
		1.4435	X2CrNiMo 18-14-3	AISI 316L
K	Gusseisen	0.6020	GG20	ASTM 30
		0.6030	GG30	ASTM 40B
		0.7040	GGG40	ASTM 60-40-18
		0.7060	GGG60	ASTM 80-60-03
N	Nichteisenmetalle	3.2315	AlMgSi1	ASTM 6351
		2.0065	Cu-ETP / CW004A	UNS C11000
		2.0321	CuZn37 CW508L	UNS C27400
		2.0401	CuZn39Pb3 / CW614N	UNS C38500
		2.0966	CuAl10Ni5Fe4	UNS C63000
S (S1, S2, S3)	Hitzebeständige Stähle, Titan, CrCo	2.4617	NiMo28	Hastelloy B-2
		2.4665	NiCr22Fe18Mo	Hastelloy X
		3.7165	TiAl6V4	ASTM B348 / F136
		9.9367	TiAl6Nb7	ASTM F1295
		2.4964	CoCr20W15Ni	Haynes 25
			CrCoMo28	ASTM F1537
H	Stähle gehärtet bis ≥ 55 HRC	1.2510	100MnCrMoW4	AISI O1
		1.2379	X153CrMoV12	AISI D2

Anwendungsempfehlung Sehr gut geeignet Bedingt geeignet Nicht empfohlen

Ø 1 - Ø 2 mm		Ø 2 - Ø 3 mm		Ø 3 - Ø 4 mm		Ø 4 - Ø 5 mm		Ø 5 - Ø 6 mm	
ap=0,5xD	ae=2xD	ap=0,5xD	ae=2xD	ap=0,5xD	ae=2xD	ap=0,5xD	ae=2xD	ap=0,5xD	ae=2xD
vc [m/min]	fz [mm]	vc [m/min]	fz [mm]	vc [m/min]	fz [mm]	vc [m/min]	fz [mm]	vc [m/min]	fz [mm]
100-140	0,011 - 0,025	100-140	0,016 - 0,035	100-140	0,026 - 0,065	100-140	0,03 - 0,075	100-140	0,035 - 0,085
100-140	0,011 - 0,025	100-140	0,016 - 0,035	100-140	0,026 - 0,055	100-140	0,03 - 0,065	100-140	0,035 - 0,075
80-110	0,011 - 0,025	80-110	0,016 - 0,04	80-110	0,026 - 0,055	80-110	0,035 - 0,065	80-110	0,035 - 0,075
70-100	0,016 - 0,032	70-100	0,016 - 0,04	70-100	0,026 - 0,055	70-100	0,035 - 0,065	70-100	0,035 - 0,075
80-140	0,016 - 0,032	80-140	0,03 - 0,045	80-140	0,026 - 0,065	80-140	0,035 - 0,065	80-140	0,035 - 0,085
80-160	0,02 - 0,035	80-160	0,025 - 0,06	80-160	0,035 - 0,06	80-160	0,035 - 0,06	80-160	0,035 - 0,075
80-140	0,02 - 0,036	80-140	0,025 - 0,06	80-140	0,035 - 0,06	80-140	0,035 - 0,06	80-140	0,035 - 0,08
80-120	0,02 - 0,036	80-120	0,025 - 0,06	80-120	0,035 - 0,06	80-120	0,025 - 0,06	80-120	0,035 - 0,085
50 - 80	0,01 - 0,02	50 - 80	0,01 - 0,025	50 - 80	0,015 - 0,05	50 - 80	0,02 - 0,06	50 - 80	0,025 - 0,07
50-80	0,01 - 0,02	50-80	0,01 - 0,025	50-80	0,015 - 0,05	50-80	0,02 - 0,06	50-80	0,025 - 0,07
50-80	0,01 - 0,02	50-80	0,01 - 0,025	50-80	0,015 - 0,05	50-80	0,02 - 0,06	50-80	0,025 - 0,07
keine Angaben eingetragen									
keine Angaben eingetragen									

ACTIONMILL®

by HB microtec

Ball Z3



HB microtec®
ACTIONTOOLS & ENGINEERING

HB microtec GmbH & Co. KG

Bischof-Sproll-Straße 6

78532 Tuttlingen

Germany

Tel. +49 7461 1657280

Fax +49 7461 1657281

E-Mail kontakt@hb-microtec.de

Web www.HB-microtec.de

