

## Formfräser hinterschliffen für Kerbschlagproben

### Ausführung:

Gesamte Form mit radialem Hinterschliff (ca. 2/3 des Zahnes formstabil, dadurch lange im Spanraum nachschleifbar)

Die Form komplett nachzusetzen bzw. nachzuschleifen ist somit erst notwendig, wenn die Zähne ca. 2/3 im Spanraum schon nachgeschliffen sind bzw. bei Deformation der Form, was zu einer **hohen Wirtschaftlichkeit** führt.

### Anmerkung:

Gemäß der DIN 148-1 (alt: 50115) ist für Kerbschlagproben eine hohe Genauigkeit mit sehr enger Toleranz gefordert. Dies ist notwendig, damit Festigkeitsberechnungen für das zu probende Material für statistische Nachweisprüfungen korrekt und genau erfolgen können. In vielen Fällen wird deshalb von den meisten Firmen zur Nachweispflicht ein Meßprotokoll für den Fräser mit verlangt.

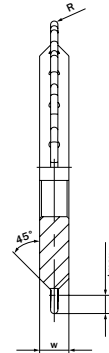
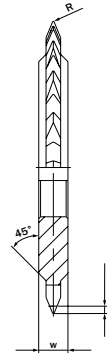
Wegen der hohen Genauigkeit führen wir lagermäßig ein eigenes Programm von Kerbschlagprobenfräsern (mit Meßprotokoll, wenn gewünscht), um den Anforderungen der DIN mit den richtigen Werkzeugen zu entsprechen.

### Anwendung:

Kerbschlagbiegeversuche nach DIN EN 148-1 (ISO/ V)  
45° ± 30' x R 0,25 ± 0,025  
Frästiefe bis 2 mm möglich

### Anwendung:

Kerbschlagbiegeversuche nach DIN EN 148-1 (ISO/ U u. DVM)  
konvexer R 1 ± 0,07  
Frästiefe bis 5 mm möglich



ØD H7	w k11	Bohrung H7	Zähne	Grund- substrat	Artikelnummer / Webcode für Kerbschlagbiegeversuche nach DIN EN 148-1 (ISO/ V)	Artikelnummer / Webcode für Kerbschlagbiegeversuche nach DIN EN 148-1 (ISO/ U u. DVM)	Schneidstoff
63	6	22	15	HSS	MS.KSF.063V06.22H / BB22	MS.KSF.063U06.22H / BB3Y	Q1 UE33
75	8	27	18	HSS	MS.KSF.075V08.27H / BB24	MS.KSF.075U08.27H / BB30	Q1 UE33
80	8	27	18	HSS	MS.KSF.080V08.27H / BB26	MS.KSF.080U08.27H / BB32	Q1 UE33
100	10	32	24	HSS	MS.KSF.100V10.32H / BB28	MS.KSF.100U10.32H / BB34	Q1 UE33
120	12	32	28	HSS	MS.KSF.120V12.32H / BB3A	MS.KSF.120U12.32H / BB36	Q1 UE33
63	6	22	15	PM	MS.KSF.063V06.22P / BB3C	MS.KSF.063U06.22P / BB38	Q1 UA33
75	8	27	18	PM	MS.KSF.075V08.27P / BB3E	MS.KSF.075U08.27P / BB4A	Q1 UA33
80	8	27	18	PM	MS.KSF.080V08.27P / BB3G	MS.KSF.080U08.27P / BB4C	Q1 UA33
100	10	32	24	PM	MS.KSF.100V10.32P / BB3J	MS.KSF.100U10.32P / BB4E	Q1 UA33
120	12	32	28	PM	MS.KSF.120V12.32P / BB3M	MS.KSF.120U12.32P / BB4G	Q1 UA33
63	6	22	15	VHM	MS.KSF.063V06.22V / BB3P	MS.KSF.063U06.22V / BB4J	P1 U333
75	6	27	18	VHM	MS.KSF.075V06.27V / BB3S	MS.KSF.075U06.27V / BB4M	P1 U333
75	6	32	18	VHM	MS.KSF.075V06.32V / BCCY	MS.KSF.075U06.32V / BCC0	P1 U333
80	6	27	18	VHM	MS.KSF.080V06.27V / BB3U	MS.KSF.080U06.27V / BB4P	P1 U333
100	6	32	24	VHM	MS.KSF.100V06.32V / BB3W	MS.KSF.100U06.32V / BB4S	P1 U333

**Bestellbeispiel:** MS.KSF.063V06.22H Q1 UE33 oder BB22 Q1 UE33 (Q1 UE33 = Schneidstoff)

Firma \_\_\_\_\_

Ansprechperson \_\_\_\_\_

PLZ / Ort \_\_\_\_\_

Stäße \_\_\_\_\_

Telefon \_\_\_\_\_

E-Mail \_\_\_\_\_

### Ihr direkter Vertriebskontakt:

SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH | Christophstraße 18 | 72116 Mössingen | Fon +49 7473 9517 - 0 | Fax +49 7473 9517 - 77 | Mail info@simtek.com | Web www.simtek.com