

passion  
for precision



# **Favora<sup>®</sup> Universalfräser –** kostengünstig und leistungsstark



Online verfügbar

**FRAISA**  
**ToolExpert<sup>®</sup>**

# Favora® – Kompaktprogramm mit perfektem Preis-Leistungs-Verhältnis

Effizient und zeitgemäss: Das **Favora®**-Programm von FRAISA ist die perfekte Lösung für die täglichen Herausforderungen in der Produktion. Das kompakte Werkzeugportfolio kombiniert ein universelles Anwendungsspektrum mit hoher Leistung zu einem äusserst attraktiven Preis.

Um diese bemerkenswerte Wirtschaftlichkeit erreichen zu können, wurden erprobte Hochleistungsgeometrien in fertigungsoptimierte Grundkörper eingebettet – natürlich mit der Schweizer Präzision, die Sie von FRAISA gewohnt sind.

Als wahre Universalgenies sind die **Favora®**-Werkzeuge in einem breiten Einsatzspektrum zu Hause und meistern dabei hervorragend Werkstoffe wie z. B. Stahl mit einer Festigkeit bis 1.300 N/mm<sup>2</sup>, Werkzeugstahl, Guss, Titan sowie rostfreien Stahl. Natürlich stehen im FRAISA ToolExpert® auch präzise Schnittdaten bereit, so dass ein prozesssicherer und effizienter Einsatz der Werkzeuge zu jeder Zeit gewährleistet ist.

Das **Favora®**-Programm bietet Ihnen ein unschlagbares Preis-Leistungs-Verhältnis – profitieren auch Sie von den vielfältigen Qualitäten unserer leistungsstarken Allrounder.

## Die Vorteile

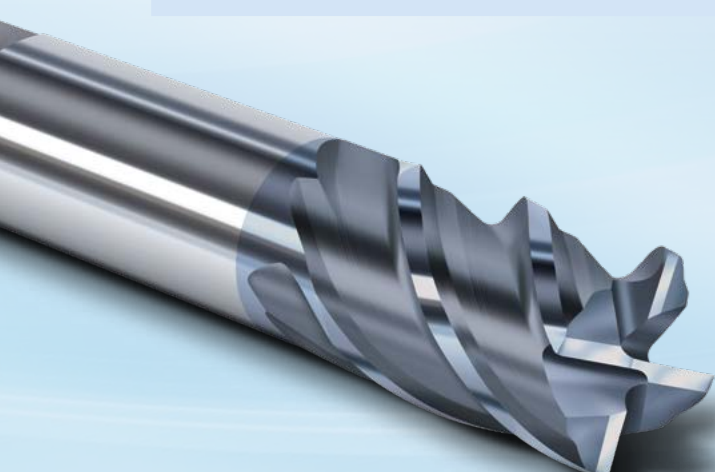
▶ **Attraktives Preis-Leistungs-Verhältnis** – niedrigste Kosten pro Zerspanvolumen

▶ **Reduzierte Logistikkosten** durch universelles Einsatzspektrum

▶ **Durchgehend konstante l-/d-Verhältnisse** für die Vereinfachung, Leistungssteigerung und Standardisierung

▶ **Hohe Leistungsfähigkeit** in weichen, vergüteten, rost- und säurebeständigen Stählen

▶ **Sichere, lange und reproduzierbare Einsatzzeiten** durch erprobte Schneidengeometrie



Entdecken Sie unsere **Favora®-Werkzeuge** im Einsatz.



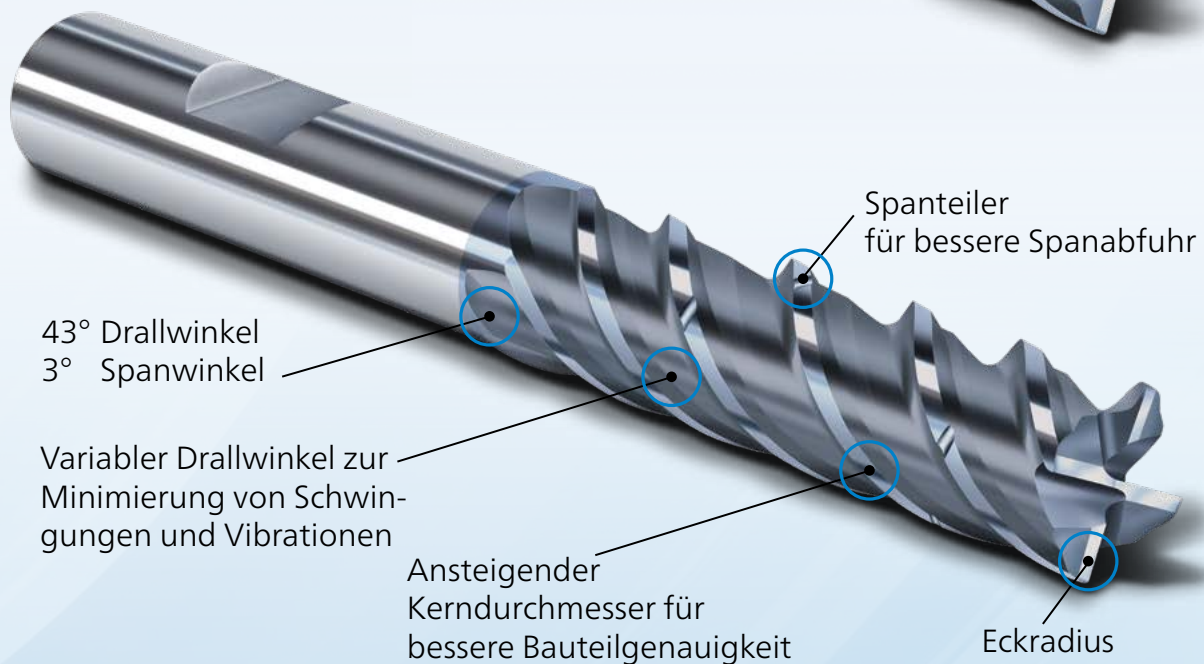
# Technologien

Feinstkorn-  
hartmetall  
HM MG10

Übergänge Schaft-Hals-  
Schneide mit sanften  
Anstiegen und Radien

Zahnanschliff: Verstärkung  
der exponierten Schneiden-  
ecke, Aufnahme höherer  
Schnittkräfte

Konstante Schneiden-  
längen-/Durchmesser-  
verhältnisse



43° Drallwinkel  
3° Spanwinkel

Variabler Drallwinkel zur  
Minimierung von Schwin-  
gungen und Vibrationen

Ansteigender  
Kerndurchmesser für  
bessere Bauteilgenauigkeit

Spanteiler  
für bessere Spanabfuhr

Eckradius

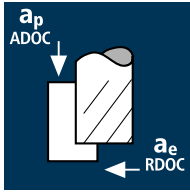
✓ Gute Werkzeugsteifigkeit und  
weniger radiale Auslenkung

✓ Präzise Applikationsdaten im  
FRAISA ToolExpert®

✓ Hohes Zerspanungsvolumen  
und längere Standzeit

✓ Nachhaltige Serviceangebote mit  
den FRAISA ReTool® Services

## Anwendung



## Werkstoff

Stahl  
500 - 850 N/mm<sup>2</sup>



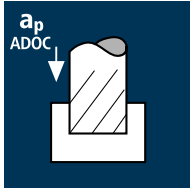
Stahl  
850 - 1100 N/mm<sup>2</sup>



Inox normal  
[Cr-Ni/1.4301]  
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



Gusseisen  
GG(G)



Stahl  
500 - 850 N/mm<sup>2</sup>



Stahl  
850 - 1000 N/mm<sup>2</sup>



Inox normal  
[Cr-Ni/1.4301]  
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



Gusseisen  
GG(G)



d1 [mm]	z	v <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	Q [cm <sup>3</sup> /min]
6.00	4	133	0.043	9.000	2.400	7056	1214	26.2
8.00	4	133	0.056	12.000	3.200	5292	1185	45.5
10.00	4	133	0.072	15.000	4.000	4234	1219	73.2
12.00	4	133	0.079	18.000	4.800	3528	1115	96.3
16.00	4	133	0.090	24.000	6.400	2646	953	146.3
20.00	4	133	0.103	30.000	8.000	2117	872	209.3
6.00	4	114	0.036	9.000	2.400	6048	871	18.8
8.00	4	114	0.050	12.000	3.200	4536	907	34.8
10.00	4	114	0.062	15.000	4.000	3629	900	54.0
12.00	4	114	0.074	18.000	4.800	3024	895	77.3
16.00	4	114	0.083	24.000	6.400	2268	753	115.7
20.00	4	114	0.094	30.000	8.000	1814	682	163.7
6.00	4	76	0.025	9.000	2.400	4032	403	8.7
8.00	4	76	0.033	12.000	3.200	3024	399	15.3
10.00	4	76	0.043	15.000	4.000	2419	416	25.0
12.00	4	76	0.052	18.000	4.800	2016	419	36.2
16.00	4	76	0.053	24.000	6.400	1512	321	49.2
20.00	4	76	0.066	30.000	8.000	1210	319	76.6
6.00	4	147	0.040	9.000	2.400	7799	1248	27.0
8.00	4	147	0.053	12.000	3.200	5849	1240	47.6
10.00	4	147	0.066	15.000	4.000	4679	1235	74.1
12.00	4	147	0.079	18.000	4.800	3899	1232	106.5
16.00	4	147	0.090	24.000	6.400	2924	1053	161.7
20.00	4	147	0.103	30.000	8.000	2340	964	231.3
6.00	4	100	0.028	9.000	6.000	5305	594	32.1
8.00	4	100	0.036	12.000	8.000	3979	573	55.0
10.00	4	100	0.047	15.000	10.000	3183	598	89.8
12.00	4	100	0.051	18.000	12.000	2653	541	116.9
16.00	4	100	0.058	24.000	16.000	1989	462	177.2
20.00	4	100	0.067	30.000	20.000	1592	427	255.9
6.00	4	86	0.023	9.000	6.000	4562	420	22.7
8.00	4	86	0.033	12.000	8.000	3422	452	43.4
10.00	4	86	0.040	15.000	10.000	2737	438	65.7
12.00	4	86	0.048	18.000	12.000	2281	438	94.6
16.00	4	86	0.054	24.000	16.000	1711	370	141.9
20.00	4	86	0.061	30.000	20.000	1369	334	200.4
6.00	4	57	0.016	9.000	6.000	3024	194	10.5
8.00	4	57	0.021	12.000	8.000	2268	191	18.3
10.00	4	57	0.028	15.000	10.000	1814	203	30.5
12.00	4	57	0.034	18.000	12.000	1512	206	44.4
16.00	4	57	0.034	24.000	16.000	1134	154	59.2
20.00	4	57	0.043	30.000	20.000	907	156	93.6
6.00	4	110	0.026	9.000	6.000	5836	607	32.8
8.00	4	110	0.034	12.000	8.000	4377	595	57.1
10.00	4	110	0.043	15.000	10.000	3501	602	90.3
12.00	4	110	0.051	18.000	12.000	2918	595	128.6
16.00	4	110	0.058	24.000	16.000	2188	508	195.0
20.00	4	110	0.067	30.000	20.000	1751	469	281.5

# Zylindrische Fräser

Glattschneidig, kurze Ausführung

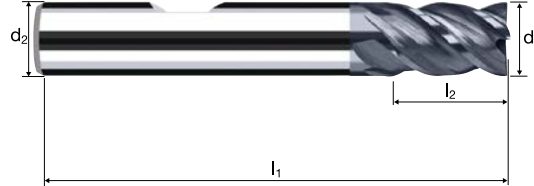


$l_2 = 1.5 \times d_1$

**HM**  
**MG10**

$\lambda$  **43°**  
 $\gamma$  **3°**

**new!**



Schuppen HPC    Schuppen HDC    Schlichten



<b>Rm</b> < 850 <b>HRC</b> < 24	<b>Rm</b> 850-1100 <b>HRC</b> 24-34	<b>Rm</b> 1100-1300 <b>HRC</b> 34-42					<b>Inox</b> Stainless		<b>GG(G)</b> Tool Steel
--	--	---	--	--	--	--	--------------------------	--	----------------------------

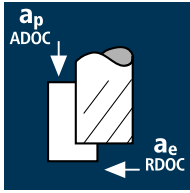
								POLYCHROM	
Beispiel: Bestell-Nr.		Beschichtung	Artikel-Nr.	ø-Code					
		<b>P</b>	<b>45368</b>	<b>300</b>				<b>P45368</b>	
								<b>P45268</b>	
Ø Code	d <sub>1</sub> e8	d <sub>2</sub> h5	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	r	z			
<b>300</b>	6.00	6.00	51	9.00	0.150	4	●		
<b>391</b>	8.00	8.00	55	12.00	0.150	4	●		
<b>450</b>	10.00	10.00	63	15.00	0.200	4	●		
<b>501</b>	12.00	12.00	73	18.00	0.200	4	●		
<b>610</b>	16.00	16.00	85	24.00	0.200	4	●		
<b>682</b>	20.00	20.00	95	30.00	0.250	4	●		

[ 5 ]

Entdecken Sie die Favora®-Werkzeuge sowie die passenden CAD-Daten in unserem neuen Webshop. Durch die direkte Verknüpfung zum FRAISA ToolExpert® können Sie dort ebenfalls präzise Schnittdaten abrufen.



## Anwendung



## Werkstoff

Stahl  
500 - 850 N/mm<sup>2</sup>



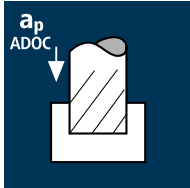
Stahl  
850 - 1100 N/mm<sup>2</sup>



Inox normal  
[Cr-Ni/1.4301]  
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



Gusseisen  
GG(G)



Stahl  
500 - 850 N/mm<sup>2</sup>



Stahl  
850 - 1000 N/mm<sup>2</sup>



Inox normal  
[Cr-Ni/1.4301]  
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



Gusseisen  
GG(G)



d1 [mm]	z	v <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	Q [cm <sup>3</sup> /min]
6.00	4	133	0.039	9.000	2.400	7056	1101	23.8
8.00	4	133	0.051	12.000	3.200	5292	1080	41.5
10.00	4	133	0.065	15.000	4.000	4234	1101	66.0
12.00	4	133	0.072	18.000	4.800	3528	1016	87.8
16.00	4	133	0.082	24.000	6.400	2646	868	133.3
20.00	4	133	0.094	30.000	8.000	2117	796	191.0
6.00	4	114	0.033	9.000	2.400	6048	798	17.2
8.00	4	114	0.045	12.000	3.200	4536	816	31.4
10.00	4	114	0.056	15.000	4.000	3629	813	48.8
12.00	4	114	0.067	18.000	4.800	3024	810	70.0
16.00	4	114	0.075	24.000	6.400	2268	680	104.5
20.00	4	114	0.085	30.000	8.000	1814	617	148.1
6.00	4	76	0.023	9.000	2.400	4032	371	8.0
8.00	4	76	0.030	12.000	3.200	3024	363	13.9
10.00	4	76	0.039	15.000	4.000	2419	377	22.6
12.00	4	76	0.047	18.000	4.800	2016	379	32.7
16.00	4	76	0.048	24.000	6.400	1512	290	44.6
20.00	4	76	0.060	30.000	8.000	1210	290	69.7
6.00	4	147	0.036	9.000	2.400	7799	1123	24.3
8.00	4	147	0.048	12.000	3.200	5849	1123	43.1
10.00	4	147	0.060	15.000	4.000	4679	1123	67.4
12.00	4	147	0.072	18.000	4.800	3899	1123	97.0
16.00	4	147	0.082	24.000	6.400	2924	959	147.3
20.00	4	147	0.094	30.000	8.000	2340	880	211.1
6.00	4	100	0.025	7.500	6.000	5305	531	23.9
8.00	4	100	0.033	10.000	8.000	3979	525	42.0
10.00	4	100	0.042	12.500	10.000	3183	535	66.8
12.00	4	100	0.047	15.000	12.000	2653	499	89.8
16.00	4	100	0.053	20.000	16.000	1989	422	135.0
20.00	4	100	0.061	25.000	20.000	1592	388	194.2
6.00	4	86	0.021	7.500	6.000	4562	383	17.2
8.00	4	86	0.029	10.000	8.000	3422	397	31.8
10.00	4	86	0.036	12.500	10.000	2737	394	49.3
12.00	4	86	0.044	15.000	12.000	2281	401	72.3
16.00	4	86	0.049	20.000	16.000	1711	335	107.3
20.00	4	86	0.055	25.000	20.000	1369	301	150.6
6.00	4	57	0.015	7.500	6.000	3024	181	8.2
8.00	4	57	0.020	10.000	8.000	2268	181	14.5
10.00	4	57	0.025	12.500	10.000	1814	181	22.7
12.00	4	57	0.031	15.000	12.000	1512	187	33.7
16.00	4	57	0.031	20.000	16.000	1134	141	45.0
20.00	4	57	0.039	25.000	20.000	907	142	70.8
6.00	4	110	0.023	7.500	6.000	5836	537	24.2
8.00	4	110	0.031	10.000	8.000	4377	543	43.4
10.00	4	110	0.039	12.500	10.000	3501	546	68.3
12.00	4	110	0.047	15.000	12.000	2918	549	98.7
16.00	4	110	0.053	20.000	16.000	2188	464	148.5
20.00	4	110	0.061	25.000	20.000	1751	427	213.6

# Zylindrische Fräser

Glattschneidig, normale Ausführung, Kurzhals



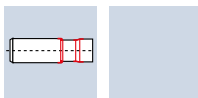
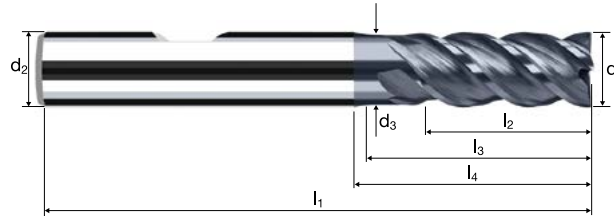
$$l_2 = 2.2 \times d_1$$

$$l_3 = 3.0 \times d_1$$

**HM**  
**MG10**

$\lambda$  **43°**  
 $\gamma$  **3°**

**new!**



Schuppen HPC    Schuppen HDC    Schichten

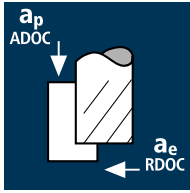


**ReTool®**

Rm < 850 HRC < 24	Rm 850-1100 HRC 24-34	Rm 1100-1300 HRC 34-42					Inox Stainless		GG(G) Tool Steel
----------------------	--------------------------	---------------------------	--	--	--	--	-------------------	--	---------------------

										POLYCHROM	
Beispiel:											
Bestell-Nr.											
Beschichtung Artikel-Nr. ø-Code											
P 45370 300											
Ø Code	d <sub>1</sub> e <sub>8</sub>	d <sub>2</sub> h <sub>5</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	r	z		
300	6.00	6.00	5.50	57	13.50	18.00	19.85	0.150	4	●	
391	8.00	8.00	7.40	63	18.00	24.00	26.37	0.150	4	●	
450	10.00	10.00	9.20	74	22.00	30.00	33.01	0.200	4	●	
501	12.00	12.00	11.00	85	27.00	36.00	39.71	0.200	4	●	
610	16.00	16.00	15.00	102	36.00	48.00	52.27	0.200	4	●	
682	20.00	20.00	19.00	115	44.00	60.00	64.77	0.250	4	●	

## Anwendung



## Werkstoff

Stahl  
500 - 850 N/mm<sup>2</sup>



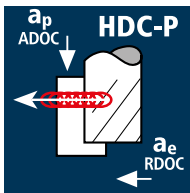
Stahl  
850 - 1100 N/mm<sup>2</sup>



Inox normal  
[Cr-Ni/1.4301]  
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



Gusseisen  
GG(G)



Stahl  
500 - 850 N/mm<sup>2</sup>



Stahl  
850 - 1000 N/mm<sup>2</sup>



Inox normal  
[Cr-Ni/1.4301]  
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



Gusseisen  
GG(G)



d1 [mm]	z	v <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	Q [cm <sup>3</sup> /min]
6.00	4	109	0.032	9.000	2.400	5783	740	16.0
8.00	4	109	0.044	12.000	3.200	4337	763	29.3
10.00	4	109	0.055	15.000	4.000	3470	763	45.8
12.00	4	109	0.062	18.000	4.800	2891	717	62.0
16.00	4	109	0.073	24.000	6.400	2168	633	97.3
20.00	4	109	0.085	30.000	8.000	1735	590	141.6
6.00	4	100	0.029	9.000	2.400	5305	615	13.3
8.00	4	100	0.038	12.000	3.200	3979	605	23.2
10.00	4	100	0.048	15.000	4.000	3183	611	36.7
12.00	4	100	0.056	18.000	4.800	2653	594	51.3
16.00	4	100	0.067	24.000	6.400	1989	533	81.9
20.00	4	100	0.077	30.000	8.000	1592	490	117.6
6.00	4	67	0.020	9.000	2.400	3554	284	6.1
8.00	4	67	0.027	12.000	3.200	2666	288	11.1
10.00	4	67	0.032	15.000	4.000	2133	273	16.4
12.00	4	67	0.039	18.000	4.800	1777	277	24.0
16.00	4	67	0.044	24.000	6.400	1333	235	36.0
20.00	4	67	0.054	30.000	8.000	1066	230	55.3
6.00	4	124	0.030	9.000	2.400	6578	789	17.1
8.00	4	124	0.041	12.000	3.200	4934	809	31.1
10.00	4	124	0.051	15.000	4.000	3947	805	48.3
12.00	4	124	0.061	18.000	4.800	3289	803	69.3
16.00	4	124	0.073	24.000	6.400	2467	720	110.6
20.00	4	124	0.085	30.000	8.000	1974	671	161.0
6.00	4	188	0.050	22.500	0.600	9974	1995	26.9
8.00	4	188	0.066	30.000	0.800	7480	1975	47.4
10.00	4	188	0.083	37.000	1.000	5984	1987	73.5
12.00	4	188	0.100	45.000	1.200	4987	1995	107.7
16.00	4	188	0.111	60.000	1.600	3740	1661	159.4
20.00	4	188	0.138	74.000	2.000	2992	1652	244.4
6.00	4	166	0.050	22.500	0.600	8807	1761	23.8
8.00	4	166	0.066	30.000	0.800	6605	1744	41.8
10.00	4	166	0.083	37.000	1.000	5284	1754	64.9
12.00	4	166	0.100	45.000	1.200	4403	1761	95.1
16.00	4	166	0.111	60.000	1.600	3302	1466	140.8
20.00	4	166	0.138	74.000	2.000	2642	1458	215.8
6.00	4	113	0.038	22.500	0.450	5995	911	9.2
8.00	4	113	0.051	30.000	0.600	4496	917	16.5
10.00	4	113	0.064	37.000	0.750	3597	921	25.6
12.00	4	113	0.077	45.000	0.900	2997	923	37.4
16.00	4	113	0.083	60.000	1.200	2248	746	53.7
20.00	4	113	0.108	74.000	1.500	1798	777	86.2
6.00	4	219	0.054	22.500	0.600	11618	2510	33.9
8.00	4	219	0.072	30.000	0.800	8714	2510	60.2
10.00	4	219	0.090	37.000	1.000	6971	2510	92.9
12.00	4	219	0.108	45.000	1.200	5809	2510	135.5
16.00	4	219	0.118	60.000	1.600	4357	2056	197.4
20.00	4	219	0.149	74.000	2.000	3485	2077	307.4



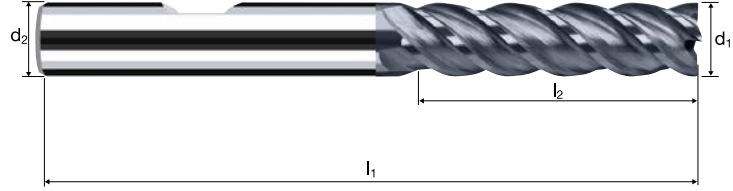
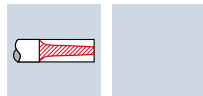
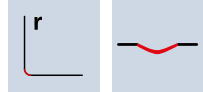
# Zylindrische Fräser

Glattschneidig, mittellange Ausführung



$$l_2 = 3.7 \times d_1$$

HM  
MG10     $\lambda$  **43°**  
              $\gamma$  **3°**



**new!**

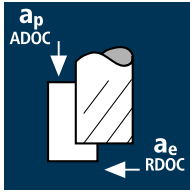
Schruppen HPC    Schruppen HDC    Schlichten

**ReTool®**

Rm < 850 HRC < 24	Rm 850-1100 HRC 24-34	Rm 1100-1300 HRC 34-42					Inox Stainless		GG(G) Tool Steel
----------------------------	--------------------------------	---------------------------------	--	--	--	--	-------------------	--	---------------------

								POLYCHROM
Beispiel: Bestell-Nr.		Beschichtung	Artikel-Nr.		ø-Code			P45380
		P	45380		300			P45280
Ø Code	d <sub>1</sub> e <sub>8</sub>	d <sub>2</sub> h <sub>5</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	r	z		
300	6.00	6.00	63	22.50	0.150	4	●	
391	8.00	8.00	72	30.00	0.150	4	●	
450	10.00	10.00	85	37.00	0.200	4	●	
501	12.00	12.00	100	45.00	0.200	4	●	
610	16.00	16.00	120	60.00	0.200	4	●	
682	20.00	20.00	140	74.00	0.250	4	●	

## Anwendung



## Werkstoff

Stahl  
500 - 850 N/mm<sup>2</sup>



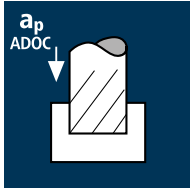
Stahl  
850 - 1100 N/mm<sup>2</sup>



Inox normal  
[Cr-Ni/1.4301]  
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



Gusseisen  
GG(G)



Stahl  
500 - 850 N/mm<sup>2</sup>



Stahl  
850 - 1000 N/mm<sup>2</sup>



Inox normal  
[Cr-Ni/1.4301]  
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



Gusseisen  
GG(G)



d1 [mm]	z	v <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	Q [cm <sup>3</sup> /min]
6.00	4	109	0.032	9.000	2.400	5783	740	16.0
8.00	4	109	0.044	12.000	3.200	4337	763	29.3
10.00	4	109	0.055	15.000	4.000	3470	763	45.8
12.00	4	109	0.062	18.000	4.800	2891	717	62.0
16.00	4	109	0.073	24.000	6.400	2168	633	97.3
20.00	4	109	0.085	30.000	8.000	1735	590	141.6
6.00	4	100	0.029	9.000	2.400	5305	615	13.3
8.00	4	100	0.038	12.000	3.200	3979	605	23.2
10.00	4	100	0.048	15.000	4.000	3183	611	36.7
12.00	4	100	0.056	18.000	4.800	2653	594	51.3
16.00	4	100	0.067	24.000	6.400	1989	533	81.9
20.00	4	100	0.077	30.000	8.000	1592	490	117.6
6.00	4	67	0.020	9.000	2.400	3554	284	6.1
8.00	4	67	0.027	12.000	3.200	2666	288	11.1
10.00	4	67	0.032	15.000	4.000	2133	273	16.4
12.00	4	67	0.039	18.000	4.800	1777	277	24.0
16.00	4	67	0.044	24.000	6.400	1333	235	36.0
20.00	4	67	0.054	30.000	8.000	1066	230	55.3
6.00	4	124	0.030	9.000	2.400	6578	789	17.1
8.00	4	124	0.041	12.000	3.200	4934	809	31.1
10.00	4	124	0.051	15.000	4.000	3947	805	48.3
12.00	4	124	0.061	18.000	4.800	3289	803	69.3
16.00	4	124	0.073	24.000	6.400	2467	720	110.6
20.00	4	124	0.085	30.000	8.000	1974	671	161.0
6.00	4	87	0.019	7.500	6.000	4615	351	15.8
8.00	4	87	0.026	10.000	8.000	3462	360	28.8
10.00	4	87	0.033	12.500	10.000	2769	366	45.7
12.00	4	87	0.037	15.000	12.000	2308	342	61.5
16.00	4	87	0.044	20.000	16.000	1731	305	97.5
20.00	4	87	0.051	25.000	20.000	1385	282	141.2
6.00	4	80	0.017	7.500	6.000	4244	289	13.0
8.00	4	80	0.023	10.000	8.000	3183	293	23.4
10.00	4	80	0.029	12.500	10.000	2546	295	36.9
12.00	4	80	0.034	15.000	12.000	2122	289	51.9
16.00	4	80	0.040	20.000	16.000	1592	255	81.5
20.00	4	80	0.046	25.000	20.000	1273	234	117.1
6.00	4	54	0.012	7.500	6.000	2865	138	6.2
8.00	4	54	0.016	10.000	8.000	2149	138	11.0
10.00	4	54	0.019	12.500	10.000	1719	131	16.3
12.00	4	54	0.023	15.000	12.000	1432	132	23.7
16.00	4	54	0.026	20.000	16.000	1074	112	35.8
20.00	4	54	0.032	25.000	20.000	859	110	55.0
6.00	4	99	0.018	7.500	6.000	5252	378	17.0
8.00	4	99	0.025	10.000	8.000	3939	394	31.5
10.00	4	99	0.031	12.500	10.000	3151	391	48.8
12.00	4	99	0.037	15.000	12.000	2626	389	70.0
16.00	4	99	0.044	20.000	16.000	1970	347	110.9
20.00	4	99	0.051	25.000	20.000	1576	321	160.7

# Zylindrische Fräser

Glattschneidig, mittellange Ausführung, Hals

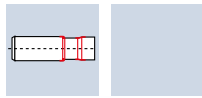
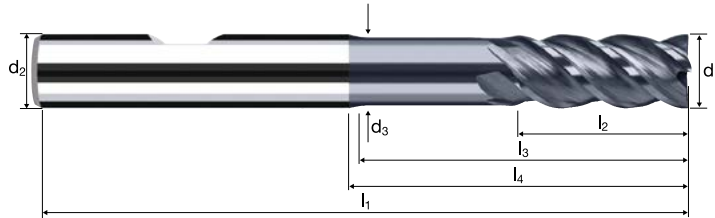
Favora® **F**

$l_2 = 2.2 \times d_1$

$l_3 = 4.5 \times d_1$

**HM  
MG10**     $\lambda$  **43°**  
                     $\gamma$  **3°**

new!



Schruppen HPC    Schruppen HDC    Schlichten

ReTool®

Rm < 850    Rm 850-1100    Rm 1100-1300    Inco    GG(G)  
HRC < 24    HRC 24-34    HRC 34-42    Stainless    Tool Steel

										POLYCHROM	
Beispiel: Bestell-Nr.			Beschichtung			Artikel-Nr.			ø-Code		P45382
			P			45382			300		P45282
Ø	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	r	z		
Code	e <sub>8</sub>	h <sub>5</sub>									
300	6.00	6.00	5.50	65	13.50	27.00	28.85	0.150	4	●	
391	8.00	8.00	7.40	76	18.00	36.00	38.37	0.150	4	●	
450	10.00	10.00	9.20	90	22.00	45.00	48.01	0.200	4	●	
501	12.00	12.00	11.00	105	27.00	54.00	57.71	0.200	4	●	
610	16.00	16.00	15.00	125	36.00	72.00	76.27	0.200	4	●	
682	20.00	20.00	19.00	145	44.00	90.00	94.77	0.250	4	●	
										●	
										●	
										●	
										●	
										●	
										●	
										●	
										●	
										●	
										●	
										●	
										●	
										●	



# FRAISA ReTool® Services – CO<sub>2</sub>NSEQUENT

Gelebte Kreislaufwirtschaft für Präzisionswerkzeuge: Durch die Nutzung der FRAISA ReTool® Services verlängern Sie den Lebenszyklus Ihrer zylindrischen Fräser und reduzieren gleichzeitig Ihren ökologischen Fussabdruck.

- ▶ **FRAISA ReTool®**: Aufbereitung verwendeter Werkzeuge mit garantierter 100 %-Performance eines Neuwerkzeugs
- ▶ **FRAISA ReTool® Blue**: Geschlossener Wertstoffkreislauf durch Tool2Tool-Recycling: Aus Werkzeugen werden Werkzeuge
- ▶ **FRAISA ReTool® Green**: Ankauf verwendeter Werkzeuge, Wiederaufbereitung und Weiterverkauf zu attraktiven Konditionen

Entdecken Sie die  
**FRAISA ReTool® Services:**



Hier erhalten Sie  
weitere Informationen  
zur FRAISA Gruppe.



FRAISA SA | fraisa.com

Sie finden uns auch unter:  
[facebook.com/fraisagroup](https://facebook.com/fraisagroup)  
[youtube.com/fraisagroup](https://youtube.com/fraisagroup)  
[linkedin.com/company/fraisa](https://linkedin.com/company/fraisa)  
[instagram.com/fraisagroup/](https://instagram.com/fraisagroup/)

passion  
for precision



7 613088 575204  
HIB02239 08/2024 D/CHF