





Verklaring bestelcode

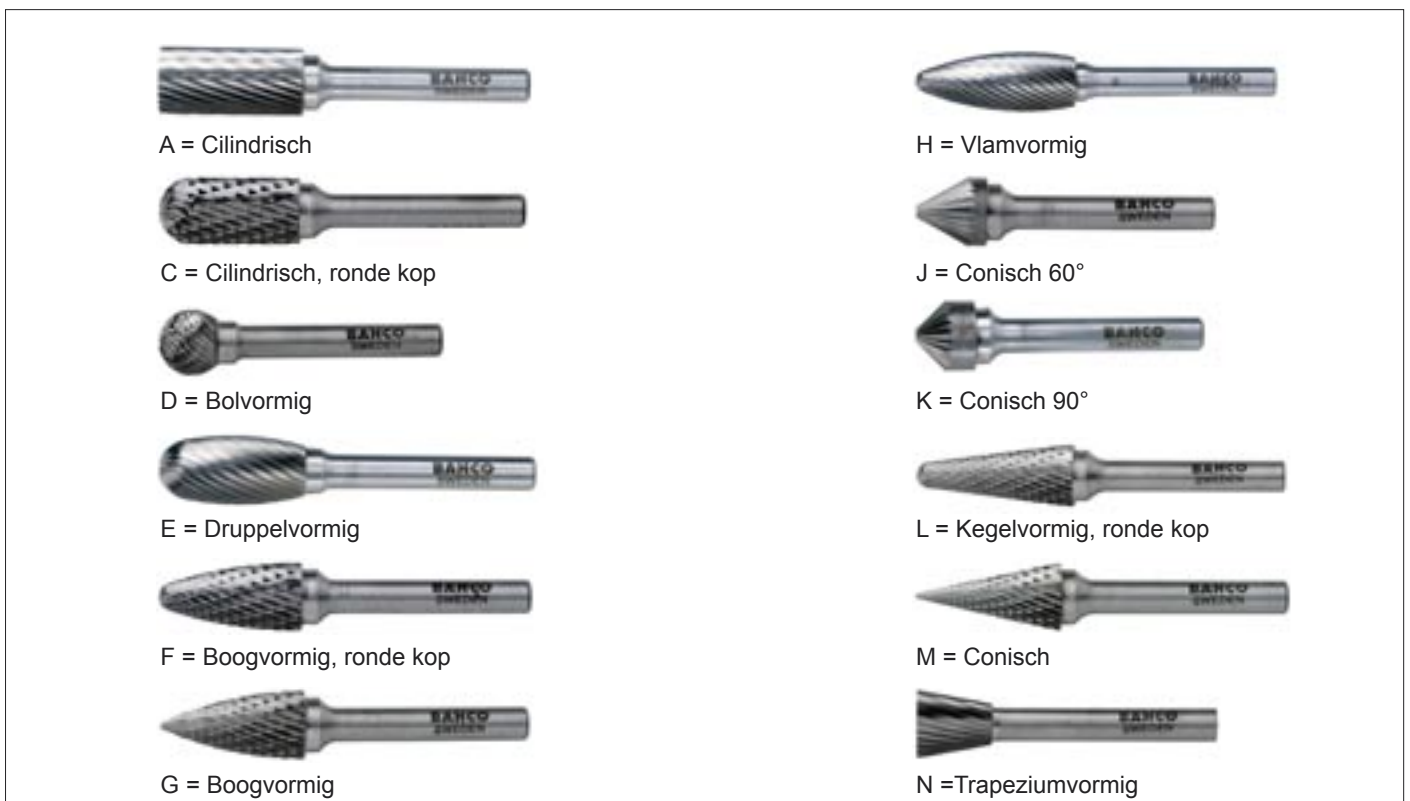
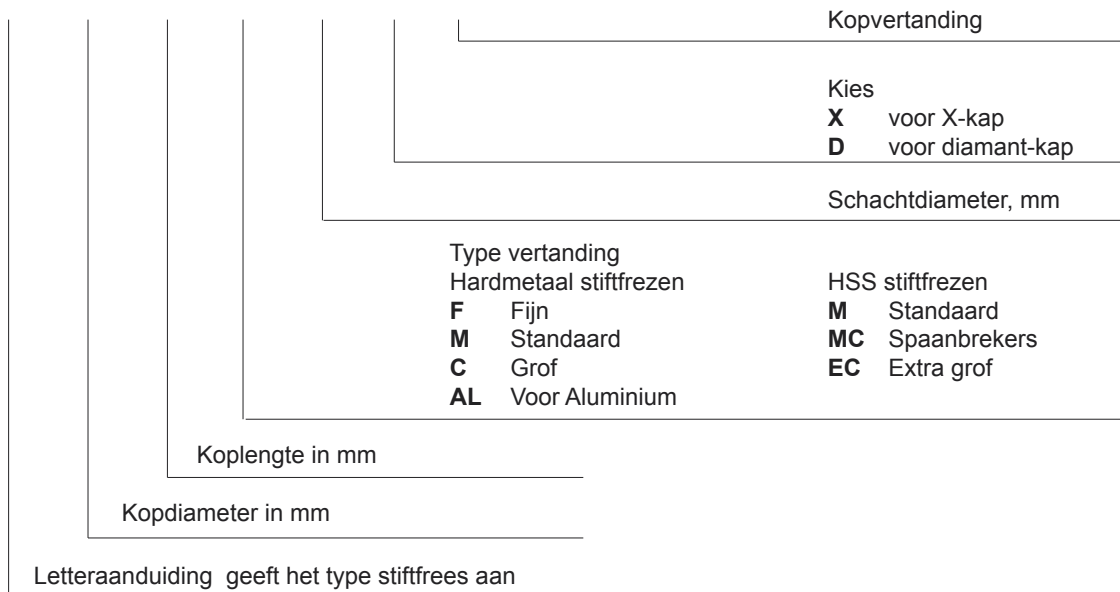
HSS stiftfrezen

HSSG - A 12 25 M

HSS = High Speed Steel (snelstaal) G = geslepen

Hardmetaal stiftfrezen

A 12 25 M 06 X E





Kies de juiste Bahco stiftrees

Vertanding		Hardmetaal stiftrees	HSS stiftrees
Fijn		Voor harde en taaie materialen wanneer een fijne afwerking gewenst is.	
Standaard		Voor zware verspaning van harde en taaie materialen.	Voor algemeen gebruik bij de bewerking van ongeharde staalsoorten en materialen van middelmatige hardheid.
Grof		Bijzonder geschikt voor het bewerken van roestvaststaal en zachte materialen.	
AL-kap		Voor het bewerken van aluminium. Gebruik was om vollopen van de tanden te voorkomen.	
Extra Grof			Voor zachte materialen en wanneer een grote materiaalafname gewenst is. Voorkomt vollopen van de tanden.
X-kap		Voor de meeste materialen. Rustige, trillingsvrije loop, ook bij lage toerentallen. Korte stompe spanen, uitstekende spaanafvoer. Met standaardvertanding.	
Diamant-kap		Voor hitte behandelde en taaie staallegeringen en epoxy. Uitstekende afwerking. Minimale axiale belasting.	
Spaanbrekers		Geeft korte spanen. Rustige en stabiele loop, ook bij lage toerentallen.	Geeft korte spanen. Rustige en stabiele loop, ook bij lage toerentallen.
Kopvertanding		Cilindrische stiftrees (type A) en trapeziumvormige stiftrees (type N) kunnen met kopvertanding worden geleverd.	

Stiftreesen zijn naar grofte (= type vertanding) onder te verdelen in vier hoofdgroepen: Fijn, Standaard, Grof en Extra Grof (waartoe AL behoort). Algemeen geldt dat een fijne vertanding geschikt is voor harde materialen waarbij een glad oppervlak vereist is. Een uitzondering hierop vormt roestvaststaal waar een grove vertanding vereist is. Een grove vertanding is geschikt voor zachtere materialen en voor een grote materiaalafname.

Het zal duidelijk zijn dat de grofte van een stiftrees met een kleinere diameter fijner is dan een gelijke grofte van een stiftrees met een grotere diameter. Vandaar dat in de catalogus naast type vertanding tevens het aantal tanden is vermeld.



Bahco stiffrezen worden gebruikt voor het ontbramen van onregelmatig gevormde objecten of om de afwerking te verrichten binnen nauwe ruimten. Stiffrezen worden vervaardigd in twee verschillende materialen, hardmetaal of snelstaal. Het hangt geheel af van de toepassing, welke stiffrees voor u geschikt is.

Hardmetaal stiffrezen zijn ontwikkeld voor gebruik in stabiele, goed onderhouden machines met een hoog stabiel toerental vanaf 15.000 tpm. Ze zijn geschikt voor de meeste materialen met hardheden tot en met ca. 67 HRC (Rockwell C).

De kop van de stiffrees is vervaardigd van hardmetaal met een hardheid van ca. 1500 HV (Vickers). Bahco heeft een lange traditie voor wat betreft het produceren van hardmetaal. Nauwe samenwerking tussen experts heeft verschillende hardmetaalsoorten opgeleverd die voor uiteenlopende maten de beste snijcapaciteiten opleveren.

De kop van de grotere stiffrezen is vastgesoldeerd op een schacht van gehard en tot 46 HRC ontlaten staal. Een unieke soldeermethode geeft een bijzonder sterke verbinding. Kleinere stiffrezen zijn uit één stuk hardmetaal vervaardigd.

HSS stiffrezen zijn op de eerste plaats geschikt voor het ontbramen van zacht staal, brons, koper, enz.

Aanbevolen toerentallen T.P.M.

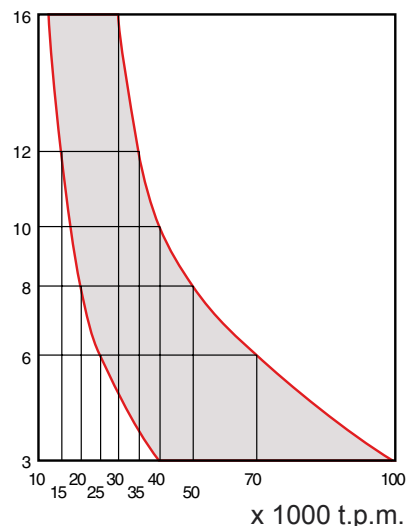
Hardmetaal

Kop Ø mm	Gehard staal, harde materialen.	Ongehard staal, zacht materiaal en gietijzer	Zacht materiaal, aluminium, thermoplastische materiaal, koper.
	T.P.M. x 1000	T.P.M. x 1000	T.P.M. x 1000
3	40 - 80	50 - 90	50 - 100
6	25 - 60	30 - 60	30 - 70
8	20 - 45	25 - 50	25 - 50
10	17 - 40	20 - 40	20 - 40
12	15 - 30	17 - 30	17 - 35
16	12 - 25	15 - 25	15 - 30

HSS (Snelstaal)

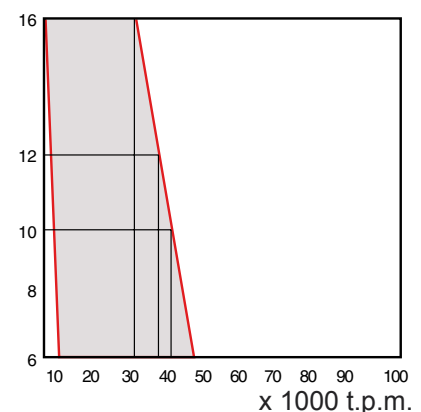
Kop Ø mm	Ongehard staal, zacht materiaal, gietijzer	Zacht materiaal, aluminium, thermoplastische materiaal, koper.
	T.P.M. x 1000	T.P.M. x 1000
6	5 - 20	20 - 40
10	3 - 10	10 - 30
12	1 - 10	10 - 30
16	1 - 8	10 - 25

Kop Ø mm



Gebruik bij de bewerking van harde materialen lagere toerentallen en een fijnere vertanding. Let er op dat de snijcapaciteit uiterst afhankelijk is van het vermogen en de kwaliteit van de machine (het toerental mag niet teruglopen tijdens het frezen).

Kop Ø mm



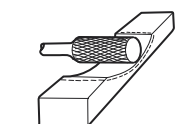


STIFFREZEN-KEUZETABEL

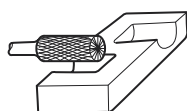


Type	Bestelcode	Standaard vertanding				X-vertanding			Diam. vert.
		▲ F	▲ M	▲ C	▲ AL	▲■ FX	▲■ MX	▲■ CX	
Cilindrisch 	A 03 13 ▲ 03 ■	●	●	●			●		
	A 06 16 ▲ 06 ■	●	●	●	○		●		
	A 08 20 ▲ 06 ■	○	●	○			●		
	A 10 20 ▲ 06 ■	○	●	○			●		
	A 12 25 ▲ 06 ■	●	●	●	○		●		
	A 12 25 ▲ 08 ■	○	●	○	○		●		
	A 16 25 ▲ 06 ■						●		
	A 16 25 ▲ 08 ■	○	●	○			●		
	A 20 25 ▲ 08 ■						●		
		A 20 25 ▲ 08 ■						●	
Cilindrisch met kopvertanding 	A 03 13 ▲ 03 ■ E				●		●		
	A 06 16 ▲ 06 ■ E		○		●		●		
	A 08 20 ▲ 06 ■ E		○				●		
	A 10 20 ▲ 06 ■ E		○				●		
	A 12 25 ▲ 06 ■ E		○		●		●		
	A 12 25 ▲ 08 ■ E		○		●		●		
	A 16 25 ▲ 06 ■ E						●		
	A 16 25 ▲ 08 ■ E		○				●		
Cilindrisch, ronde kop 	C 03 13 ▲ 03 ■	●	●	●			●		
	C 06 16 ▲ 06 ■	●	●	●	●		●		
	C 08 20 ▲ 06 ■	○	●	○			●		
	C 10 20 ▲ 06 ■	○	●	○			●		
	C 12 25 ▲ 06 ■	●	●	●	●		●		
	C 12 25 ▲ 08 ■	○	●	○	●		●		
	C 16 25 ▲ 06 ■		●				●		
	C 16 25 ▲ 08 ■	○	●	○			●		
Bolvormig 	D 03 03 ▲ 03 ■	●	●	●			●		
	D 06 06 ▲ 06 ■	●	●	●			●		
	D 08 07 ▲ 06 ■	○	●	○			●		
	D 10 09 ▲ 06 ■	○	●	○			●		
	D 12 11 ▲ 06 ■	●	●	●	●		●		
	D 12 11 ▲ 08 ■		●		●		●		
	D 16 14 ▲ 06 ■		●				●		
	D 20 18 ▲ 08 ■	○	●	○			●		
Druppelvormig 	E 03 08 ▲ 03 ■	○	●	○			●		
	E 06 14 ▲ 06 ■	○	●	○			●		
	E 08 16 ▲ 06 ■	○	●	○			●		
	E 10 18 ▲ 06 ■	○	●	○			●		
	E 12 22 ▲ 06 ■	○	●	○			●		
	E 12 22 ▲ 08 ■	○	○	○			●		
	E 16 25 ▲ 06 ■		●				●		
	E 16 25 ▲ 08 ■	○	●	○			●		
Boogvormig, ronde kop 	F 03 13 ▲ 03 ■	●	●	●			●		
	F 06 12 ▲ 04 ■		●		●		●		
	F 06 18 ▲ 06 ■	●	●	●			●		
	F 08 20 ▲ 06 ■	○	●	○			●		
	F 10 20 ▲ 06 ■	○	●	○			●		
	F 12 25 ▲ 06 ■	●	●	●	●		●		
	F 12 25 ▲ 08 ■	○	●	○	●		●		
	F 16 25 ▲ 06 ■		●				●		
	F 16 25 ▲ 08 ■	○	●	○			●		
		F 16 25 ▲ 08 ■		●	○			●	

Bestelcode identificatie systeem						
A	06	16	M	06	X	E
Vorm van de frees	Kopdiameter Ø mm	Koplengte mm	Vertanding Kies F, M, C of AL	Schachtdiameter Ø 3, 4, 6 of 8 mm	Spaanbreker Kies X of D	Kopvertanding



A Cilindrisch



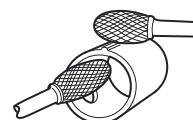
A Cilindrisch met kopvertanding



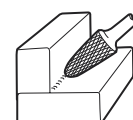
C Cilindrisch, ronde kop



D Bolvormig



E Druppelvormig



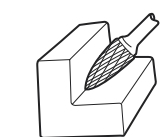
F Boogvormig, ronde kop



Type	Bestelcode	Standaard vertanding				X-vertanding			Diam. vert. ▲■ MD
		▲ F	▲ M	▲ C	▲ AL	▲■ FX	▲■ MX	▲■ CX	
Boogvormig 	G 03 13 ▲ 03 ■	●	●	●			●		
	G 06 16 ▲ 06 ■	●	●	●			●		
	G 08 20 ▲ 06 ■	○	●	○			●		
	G 10 20 ▲ 06 ■	○	●	○			●		
	G 12 25 ▲ 06 ■	●	●	●			●		
	G 12 25 ▲ 08 ■	○	●	○			●		
	G 16 25 ▲ 06 ■	●	●	●			●		
	G 16 25 ▲ 08 ■	○	●	○			●		
Vlamvormig 	H 10 25 ▲ 06 ■		●				●		
	H 12 32 ▲ 06 ■		●				●		
	H 16 35 ▲ 06 ■						●		
	H 16 35 ▲ 08 ■		○				●		
Conisch, 60° 	J 06 04 ▲ 06 ■	○	●	○					
	J 10 10 ▲ 06 ■	○	●	○					
	J 12 12 ▲ 06 ■	○	●	○					
	J 16 16 ▲ 06 ■	○	●	○					
	J 16 16 ▲ 08 ■	○	○	○					
Conisch, 90° 	K 06 02 ▲ 06 ■	○	●	○					
	K 10 08 ▲ 06 ■	○	●	○					
	K 12 10 ▲ 06 ■	○	●	○					
	K 16 12 ▲ 06 ■	○	●	○					
	K 16 12 ▲ 08 ■	○	●	○					
Kegelvormig, ronde kop 	L 10 20 ▲ 06 ■		●				●		
	L 12 25 ▲ 06 ■		●				●		
	L 12 30 ▲ 06 ■		●		●		●		
	L 12 30 ▲ 08 ■				●				
	L 16 30 ▲ 06 ■						●		
	L 16 30 ▲ 08 ■		●				●		
Conisch 	M 03 10 ▲ 03 ■	●	●	●			●		
	M 06 18 ▲ 06 ■	●	●	●			●		
	M 10 22 ▲ 06 ■	○	●	○			●		
	M 12 27 ▲ 06 ■	●	●	●			●		
	M 12 27 ▲ 08 ■	○	○	○			●		
	M 16 30 ▲ 06 ■	●	●	●			●		
	M 16 30 ▲ 08 ■	○	●	○			●		
Trapeziumvormig 	N 03 06 ▲ 03 ■		●						
	N 06 07 ▲ 06 ■		●						
	N 12 13 ▲ 06 ■		●						
	N 16 13 ▲ 06 ■		○						
	N 16 13 ▲ 08 ■		●						
Kopvertanding 	N 03 06 ▲ 03 ■ E								
	N 06 07 ▲ 06 ■ E								
	N 12 13 ▲ 06 ■ E								
	N 16 13 ▲ 06 ■ E								
	N 16 13 ▲ 08 ■ E								

- Standaard voorraad (direct leverbaar)
- Levertijd: 5 dagen
- Minimum afname: 5 stuks
- "Special" : op aanvraag leverbaar
- Levertijd: 15 dagen. Minimum afname: 25 stuks.

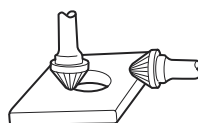
Bestelvoorbeeld: A1225M06X is een cilindrische stiffrees met een standaard vertanding met spaanbrekers (X-kap) . D1211F06 is een bolvormige stiffrees met fijne vertanding.



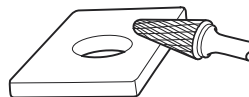
G Boogvormig



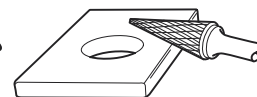
H Vlamvormig



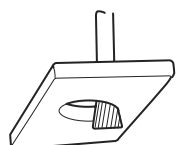
J-K Conisch, 60° en 90°



L Kegelvormig, ronde kop



M Conisch



N Trapeziumvormig