

Preisliste Nr. 202

gültig ab 1. 5. 1960

SANDVIK
Coromant

FRÄS-WERKZEUGE

in Standardausführung

STAHLWERKE SANDVIK A.G. · SANDVIKEN (SCHWEDEN)

vertreten durch:

SANDVIKSTAHL GMBH

Düsseldorf

Heerdter Landstr. 229/233
Ruf 501818
Fernschreiber 858 2867

München

Winzererstr. 49 b
Ruf 37 37 58

Nürnberg

Siebenkeesstr. 28
Ruf 455 58
Fernschreiber 062 483

Stuttgart

Mercedesstraße 3
Ruf 52141
Fernschreiber 07 221 48

Hamburg

Danziger Straße 35a
Ruf 243301
Fernschreiber 021 3851

Vertretung Westberlin
Vertretung Frankfurt

Ruf 715483
Ruf 65374

Hannover-Bemerode

Konerdingstraße 18
Ruf 520536

SCHAFTFRÄSER rechtsschneidend Typ 215 - 216

Werkzeug-Nr.	COROMANT- Bestückung	Stück- Preis DM
R 215—0008	S 6 H 20 ↓	17.40
—0010		18.70
—0012		23.50
—0016		28.70
—0020		33.05
—0025		42.20
—0032		45.20
—0040		62.60
R 216—0010	↓	25.65
—0012		29.55
—0014		30.45
—0016		40.85
—0018		41.75
—0020		45.20
Mengen-Rabatte:		
ab 5 Stück.....	5%	
ab 10 Stück.....	10%	
ab 25 Stück.....	15%	

WALZENSTIRNFRÄSER Typ 226 - 227

Werkzeug-Nr. (R + L)	COROMANT- Bestückung	Stück- Preis DM	
226—0050	S 1 P	51.—	
—0075		S 4	83.—
—0100		S 6	117.—
227—0050	H 13 H 20 ↓	51.—	
—0075			83.—
—0100			117.—
Mengen-Rabatte:			
ab 5 Stück.....	5%		
ab 10 Stück.....	10%		
ab 25 Stück.....	15%		

KOMBINATIONS-MESSERKÖPFE, Typ 260 UND STUFENFRÄSER Typ 280

Werkzeug-Nr. (R + L)	COROMANT- Bestückung	Stück-Preis DM	
		komplett mit allem Zubehör einschließlich Einstell-Lehre	mit Zubehör, jedoch ohne Einstell-Lehre
260—5110	S 1 P		278.—
—5110/90°	S 2		278.—
—5130	S 4		309.—
—5130/90°	S 6		309.—
—6110	H 13		278.—
—6110/90°	H 20		278.—
—6130	H20AL		309.—
—6130/90°			309.—
—7110			278.—
—7110/90°			278.—
—7130			309.—
—7130/90°			309.—
—0160		361.—	309.—
—0160/90°		361.—	309.—
—0200		452.—	400.—
—0200/90°		452.—	400.—
—8250		595.—	534.—
—8250/90°		595.—	534.—
—8315		791.—	730.—
—8315/90°		791.—	730.—
—8400		1099.—	1030.—
—8400/90°		1099.—	1030.—
—8500			1473.—
—8500/90°			1473.—
280—0060			156.—
—6060			169.—
—6080			191.—
—7060			169.—
—7080			191.—
—7100			191.—
—7130			235.—
—4060			169.—
—4080			191.—
—5080			191.—
—5100			191.—
—0130			191.—
—0180			256.—
—8225			308.—
—8300			413.—
Mengen-Rabatte:			
ab 5 Stück.....	5%		
ab 10 Stück.....	10%		
ab 25 Stück.....	15%		

Die Endzahlen der Werkzeugnummern bei den Typen 215, 216, 226, 227, 260 und 280 entsprechen immer den Werkzeugdurchmessern.

Beispiele: Nr. „R 215 - 0016“ bedeutet 16 mm Ø

Nr. „R 227 - 0100“ bedeutet 100 mm Ø

Nr. „R 260 - 6130“ bedeutet 130 mm Ø

**FRÄSMESSER FÜR KOMB.-MESSER-
KÖPFE UND STUFENFRÄSER**
Typ 270 und 290

Werkzeug-Nr. (R + L)	COROMANT- Bestückung	Stück- Preis DM
270—1822	S1 P	9.80
	S2	
	S4	
—1822/90°	S6	9.80
	H13	
	H20	
290—1618	H20AL	9.40
—2218		9.40
Mengen-Rabatte:		
ab 10 Stück.....		5 %
ab 50 Stück.....		10 %
ab 100 Stück.....		15 %

**ZUBEHÖRTEILE F. KOMB.-MESSER-
KÖPFE U. STUFENFRÄSER**

Bezeichnung	Werkzeug-Nr.	Stück- Preis DM
Einstell-Lehre	260—200	41.50
Sonder Einstell-Lehre mit Meßuhr	—210	363.50
dto.	—211	450.—
Schablone für Stufenfräsen	—203	2.65
dto.	—204	2.65
"	—205	2.65
"	—206	2.65
"	—207	2.65
"	—208	2.65
Befestigungsschraube	—830	1.30
Sechskantschlüssel	—831	0.65
Schleifhaltevorrichtg.	270—101	8.85
"	—300	6.50
Schleifhaltevorrichtg.	290—101	7.95
Einstell-Lehre	—200	2.65
" "	—201	2.65
" "	—202	2.65
Befestigungsschraube	—701	0.22
Steckschlüssel	—702	1.10
Abziehstein		2.65
Vorstehende Preise gelten netto		

**T-MAX-FRÄSMESSER FÜR
KOMB.-MESSERKÖPFE,**
Typ 270.1 + 270.2 sowie dazugeh. Einsätze

Werkzeug Nr.	Stück- Preis DM
Halter (R + L)	
270.1—1822	25.—
270.2—1822	29.—
Einsätze in den Coromant- sorten F1, S1P, S2, S4, S6, SH, H05, H13 u. H20:	
194.1—1633	7.35
194.2—1632	4.25
194.2—1633	4.25
194.3—1622	6.10
194.4—1623	4.10
Vorstehende Preise gelten netto	

SCHEIBENFRÄSER, Typ 331

Werkzeug-Nr.	COROMANT- Bestückung	Stück- Preis DM
331—0806	S4	117.—
—0808	H20	122.—
—0810		126.—
—1008		130.—
—1010		135.—
—1012		139.—
—1016		146.—
—1312		183.—
—1314		187.—
—1316		191.—
—1612		204.—
—1616		213.—
—1618		222.—
—1620		230.—
—2020		296.—
—2022		304.—
—2025		313.—
Mengen-Rabatte:		
ab 5 Stück.....		5 %
ab 10 Stück.....		10 %
ab 25 Stück.....		15 %

Die Preise gelten pro Stück ab unseren deutschen Lagern.

Für die Bemessung der in dieser Liste genannten Mengen-Rabatte gilt die auf einmal bestellte Gesamtmenge von Standardwerkzeugen der entsprechenden Gruppe.

Preise für Werkzeuge in anderen Ausführungen und Aufnahmedorne passend zu unseren Kombinations-Messerköpfen auf Anfrage.

Imübrigen sind unsere Zahlungs- und Verkaufsbedingungen maßgebend.

SANDVIK Coromant-Sorten für Zerspanung

		Einteilung lt. ISO/TC 29		Coromant-Sorte	Arbeitsbedingungen		
		Hauptgruppe	Anwendungsgruppe				
<p>zunehm. Verschleißfestigkeit u. Schnittgeschwindigkeit</p> <p>zunehmende Zähigkeit / zunehmender Vorschub</p>	<p>P</p> <p>Stahl, Stahliguß, langspanender Temperguß</p>	P 01	F 1	<p>F 1</p>	Feindrehen und Feinbohren; hohe Schnittgeschwindigkeiten, kleine Spanquerschnitte, hohe Maßgenauigkeit und Oberflächengüte, schwingungsfreies Arbeiten		
		P 05	<p>S 1</p> <p>Premium</p>		<p>S 1</p> <p>Premium</p>	Drehen, Kopierdrehen, Gewindeherstellung, Fräsen; hohe Schnittgeschwindigkeiten, kleine bis mittlere Spanquerschnitte	
		P 10		<p>S 2</p>		<p>S 2</p>	Drehen, Kopierdrehen, Fräsen; mittlere Schnittgeschwindigkeiten, mittlere Spanquerschnitte
		P 20	<p>S 4</p>		<p>S 4</p>		Drehen, Fräsen, Hobeln; mittlere bis niedrige Schnittgeschwindigkeiten, mittlere bis große Spanquerschnitte; auch unter weniger günstigen Bedingungen
		P 25		<p>S 6</p>		<p>S 6</p>	Drehen, Hobeln, Stoßen; niedrige Schnittgeschwindigkeiten, große Spanquerschnitte, große Spanwinkel möglich; unter ungünstigen Bedingungen
		P 30					<p>S 8</p>
		P 40	<p>S 8</p>	<p>S 8</p>	Bei höchsten Anforderungen an die Zähigkeit des Hartmetalls; Drehen, Hobeln, Stoßen; niedrige Schnittgeschwindigkeiten, große Spanquerschnitte, große Spanwinkel möglich; unter ungünstigen Bedingungen		
		P 50					
	<p>M</p> <p>Stahl, Stahliguß, Manganhartstahl, leg. Grauguß, austenit. Stähle, Temperguß sphärolit. Grauguß, Automatenstahl</p>	M 10	<p>S H</p>	<p>S H</p>	Drehen, Fräsen, Hobeln; mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeiten		
		M 20					
		M 30					
		M 40	<p>S 8</p>	<p>S 8</p>	Drehen, Formdrehen. Abstechen; vornehmlich auf Automaten		
<p>zunehm. Verschleißfestigkeit u. Schnittgeschwindigkeit</p> <p>zunehmende Zähigkeit / zunehmender Vorschub</p>	<p>K</p> <p>Grauguß, Hartguß, kurzspanender Temperguß, gehärteter Stahl, Nichtisenmetall, Kunststoff, Holz</p>	K 01	<p>neue Bezeichnung</p> <p>H 05</p>	<p>alte Bezeichnung</p> <p>H 5</p>	Drehen, Feindrehen, Feinbohren, Schlichtfräsen und Schaben		
		K 05	<p>H 13</p>	<p>H 3</p>	Drehen, Fräsen, Bohren, Senken, Reiben, Schaben und Räumen		
		K 10					
		K 20	<p>H 20</p>	<p>H 1</p>	Drehen, Fräsen, Hobeln, Senken, Reiben, Räumen bei größerer Zähigkeitsbeanspruchung an das Hartmetall		
		K 30	<p>H 35</p>	<p>G 2</p>	Drehen, Fräsen, Hobeln, Stoßen; bei ungünstigen Bedingungen, große Spanwinkel möglich		
		K 40	<p>H 45</p>	<p>G 3</p>	Drehen, Fräsen, Hobeln, Stoßen; bei sehr ungünstigen Bedingungen, sehr große Spanwinkel möglich		