

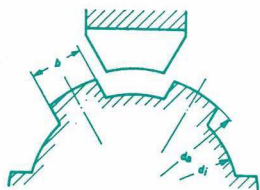
# Formfräser

für Keilwellen  
für Zahnwellen

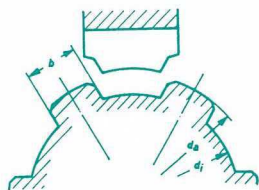
Spline shaft form cutters involute spline form cutters relieved or ground

Fraises pour arbres cannelés détalonné ou rectifié

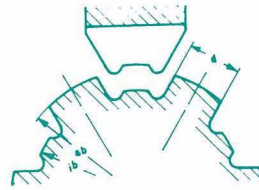
Frese a disco per alberi scanalati, profilo costante e rettificato a spoglia



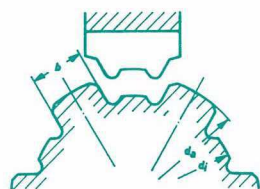
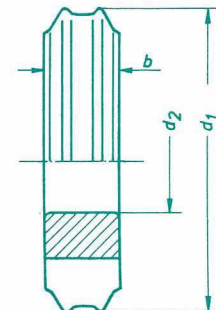
**Form A**  
ohne Höcker  
ohne Kantenbruch



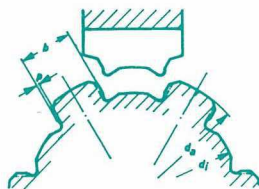
**Form B**  
ohne Höcker  
mit Kantenbruch



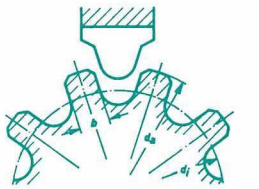
**Form C**  
mit Höcker  
ohne Kantenbruch



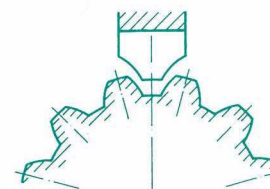
**Form D**  
mit Höcker  
mit Kantenbruch



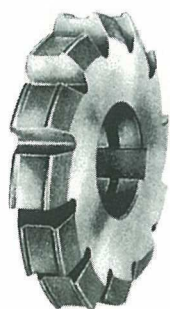
**Form E**  
mit Kantenbruch  
mit Höcker  
für Unterschnitt  
zum nachfolgenden  
Schleifen



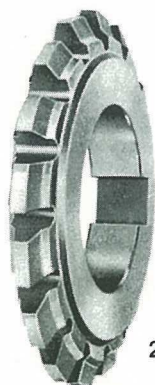
**Form F**  
mit voller Fußaus-  
rundung für Flanken-  
zentrierung



Zahnwellenprofil mit  
Evolventenflanken



1



2

**1 Normale Baureihe**

**2 Baureihe für Hochleistungsformfräser**

| Außen-Ø<br>d1 mm | Bohrung<br>d2 mm |
|------------------|------------------|
| 56               | 22               |
| 63               | 22               |
| 70               | 27               |
| 80               | 32               |
| 90               | 32               |

| Außen-Ø<br>d1 mm | Bohrung<br>d2 mm | empfohlene<br>Fräserbreiten<br>b mm |
|------------------|------------------|-------------------------------------|
|                  |                  | 6                                   |
|                  |                  | 8                                   |
| 63               | 27               | 10                                  |
|                  |                  | 12                                  |
| 70               | 32               | 16                                  |
|                  |                  | 20                                  |
| 80               | 40               | 22                                  |
| 90               | 40               | 32                                  |

## Keilwellenprofile

nach DIN 5462, 5463, 5464, 5471 5472, 9611

## Zahnwellenprofile

nach DIN 5482 und 5480 (Evolventenkeilwellen)  
Eingriffswinkel 30°

## Ausführung

Hinterdreht oder hinterschliffen, aus HSS oder KHSS/E.

Fertigfräser oder Vorfräser  
(gewünschte Zugabe angeben).

als Einzelfräser,  
als Satzfräser, bestehend aus 2 Stück,  
für zweispindelige Fräsaufmaschinen.

Hochleistungsformfräser mit größerer Bohrung und positivem Spanwinkel 5° für hohe Schnittleistung.

## Profilausbildung

Nach den abgebildeten Formen, alle Profile sind auch mit gleichzeitiger Bunddurchfräsung möglich.

Zahnwellenprofile auch mit Kopfkantenbruch.

Formfräser für Profile nach SAE- und anderen Normen, nach Muster oder Zeichnung werden ebenfalls gefertigt.