

# NEU! HOBit Standardprogramm

INNOVATIV \* LEISTUNGSSTARK \* PROZESSOPTIMIERT



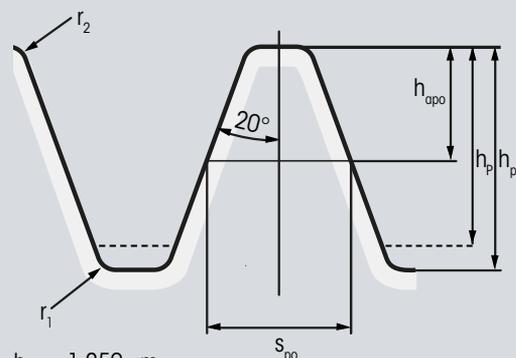
## HOBit Wälzfräser mit Standardprofilen

Vollhartmetall, HOBitCRo3 beschichtet, Bohrung mit Längsnut nach DIN 138, 1-gängig rechts, Qualität AA

➤ viele Abmessungen ab Lager verfügbar

Artikel	Modul	Durchmesser	Länge gesamt	Länge verzahnt	Bohrung	Stollen
<b>DIN3972 BPII - Nichtüberschneider</b>						
91001526	0,3	25	40	35	10	12
91001527	0,4	25	40	35	10	12
91001528	0,5	25	40	35	10	12
91001529	0,6	25	40	35	10	12
91001530	0,75	32	40	35	13	12
91001531	0,8	32	40	35	13	12
91001532	0,9	32	40	35	13	12
91001533	1	32	40	35	13	12
91001534	1,25	40	50	44	16	12
91001535	1,5	40	50	44	16	12
91001536	2	45	60	54	16	12
91001537	2,5	50	60	54	22	12
91001538	3	60	70	64	27	12
91001539	3,5	70	80	72	32	12
91001540	4	80	90	82	32	12

DIN 3972 - Bezugsprofil II  
Profilwinkel  $\alpha=20^\circ$

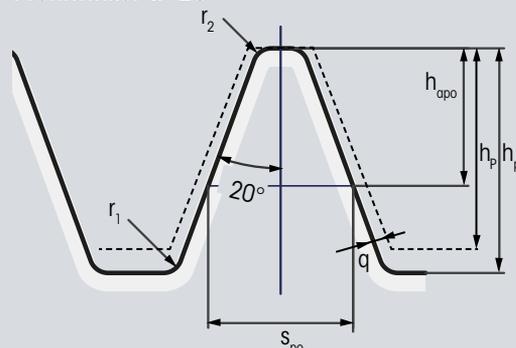


$$\begin{aligned}
 h_{apo} &= 1,250 \cdot m \\
 h_p &= 2,250 \cdot m \\
 h_{po} &= 2,450 \cdot m \\
 r_1 &\approx 0,2 \cdot m \\
 r_2 &\approx 0,2 \cdot m \\
 s_{po} &= \frac{\pi}{2} \cdot m \\
 m &= \text{Modul}
 \end{aligned}$$

für Fertigbearbeitung

Artikel	Modul	Durchmesser	Länge gesamt	Länge verzahnt	Bohrung	Stollen
<b>DIN3972 BPIII - Nichtüberschneider</b>						
91001541	0,3	25	40	35	10	12
91001542	0,4	25	40	35	10	12
91001543	0,5	25	40	35	10	12
91001544	0,6	25	40	35	10	12
91001545	0,75	32	40	35	13	12
91001546	0,8	32	40	35	13	12
91001547	0,9	32	40	35	13	12
91001548	1	32	40	35	13	12
91001549	1,25	40	50	44	16	12
91001550	1,5	40	50	44	16	12
91001551	2	45	60	54	16	12
91001552	2,5	50	60	54	22	12
91001553	3	60	70	64	27	12
91001554	3,5	70	80	72	32	12
91001555	4	80	90	82	32	12

DIN 3972 - Bezugsprofil III  
Profilwinkel  $\alpha=20^\circ$



$$\begin{aligned}
 h_{apo} &= 1,25 \cdot m + 0,25 \sqrt[3]{m} \\
 h_p &= 2,250 \cdot m \sqrt{m} \\
 h_{po} &= 2,450 \cdot m \\
 r_1 &\approx 0,2 \cdot m \\
 r_2 &\approx 0,2 \cdot m \\
 s_{po} &= \frac{\pi}{2} \cdot m \\
 q &= 0,25 \sqrt[3]{m} \cdot \sin 20^\circ \\
 m &= \text{Modul}
 \end{aligned}$$

für Vorbereitung zum Schleifen oder Schaben

# HOBIt Wälzfräser mit Standardprofilen

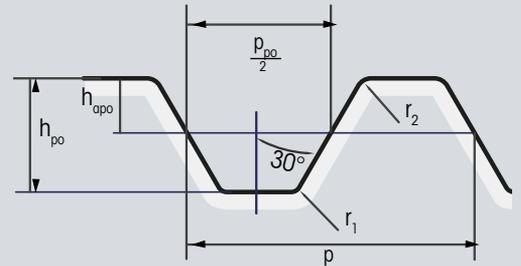
Vollhartmetall, HOBItCRo3 beschichtet, Bohrung mit Längsnut nach DIN 138, 1-gängig rechts, Qualität AA



➤ viele Abmessungen ab Lager verfügbar

Artikel	Modul	Durchmesser	Länge gesamt	Länge verzahnt	Bohrung	Stollen
<b>DIN5480 - Nichtüberschneider</b>						
91001492	0,5	25	40	35	10	12
91001493	0,6	25	40	35	10	12
91001494	0,75	25	40	35	10	12
91001495	0,8	25	40	35	10	12
91001496	1	32	40	35	13	12
91001497	1,25	32	40	35	13	12
91001498	1,5	40	50	44	16	12
91001499	2	40	50	44	16	12
91001500	2,5	50	60	54	22	12
91001501	3	60	70	64	27	12

DIN 5480  
Profilwinkel  $\alpha=30^\circ$

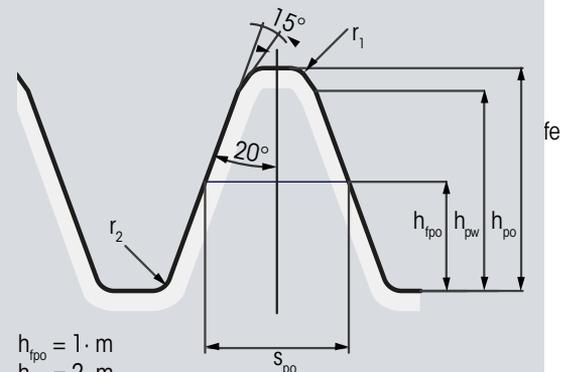


$h_{oppo} = 0,60 \cdot m$   
 $h_{po} = 1,25 \cdot m$   
 $r_1 \approx 0,10 \cdot m$   
 $r_2 \approx 0,16 \cdot m$   
 $m = \text{Modul}$

für Fertigbearbeitung

Artikel	Modul	Durchmesser	Länge gesamt	Länge verzahnt	Bohrung	Stollen
<b>DIN58412 U2 - Überschneider</b>						
91001503	0,3	25	40	35	10	12
91001504	0,4	25	40	35	10	12
91001505	0,5	25	40	35	10	12
91001506	0,6	25	40	35	10	12
91001507	0,7	32	40	35	13	12
91001508	0,8	32	40	35	13	12
91001509	1	32	40	35	13	12
91001510	1,25	40	50	44	16	12
91001511	1,3	40	50	44	16	12
91001512	1,5	40	50	44	16	12
91001513	2	45	60	54	16	12

DIN 58412 - Bezugsprofil U2  
überschneidend - Profilwinkel  $\alpha=20^\circ$

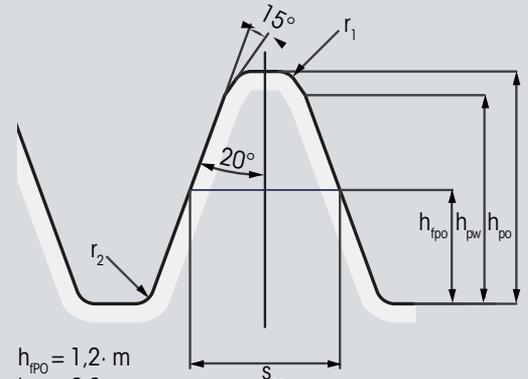


$h_{fpo} = 1 \cdot m$   
 $h_{pw} = 2 \cdot m$   
 $h_p = h_{po} = 2,25 \cdot m$   
 $r_1 \approx 0,2 \cdot m$   
 $r_2 \approx 0,2 \cdot m$  Größtmaß  
 $s_{po} = \frac{\pi}{2} \cdot m$   
 $m = \text{Modul}$

für Fertigbearbeitung

Artikel	Modul	Durchmesser	Länge gesamt	Länge verzahnt	Bohrung	Stollen
<b>DIN58412 N2 - Nichtüberschneider</b>						
91001515	0,3	25	40	35	10	12
91001516	0,4	25	40	35	10	12
91001517	0,5	25	40	35	10	12
91001518	0,6	25	40	35	10	12
91001519	0,7	32	40	35	13	12
91001520	0,8	32	40	35	13	12
91001521	1	32	40	35	13	12
91001522	1,25	40	50	44	16	12
91001523	1,3	40	50	44	16	12
91001524	1,5	40	50	44	16	12
91001525	2	45	60	54	16	12

DIN 58412 - Bezugsprofil N2  
nichtüberschneidend - Profilwinkel  $\alpha=20^\circ$



$h_{fpo} = 1,2 \cdot m$   
 $h_{pw} = 2,2 \cdot m$   
 $h_p = 2,25 \cdot m$   $h_{po} = 2,45 \cdot m$   
 $r_1 \approx 0,2 \cdot m$   
 $r_2 \approx 0,2 \cdot m$  Größtmaß  
 $s_{po} = \frac{\pi}{2} \cdot m$   
 $m = \text{Modul}$

für Fertigbearbeitung

# HOBIt Wälz- und Formfräser mit Sonderprofilen

► **Lieferzeit: 8 Wochen ab Auftragsklarheit**

Wälzfräser mit Bohrung und 12 Spannuten

**Verfügbare Rohlinge:**



Wir bieten auch maßgeschneiderte Wälzfräser für Ihre Bearbeitungsaufgabe und -maschine. Wir beraten Sie gerne.

Außendurchmesser	Gesamtlänge												Bohrung	Prüfbund links/rechts
	20	25	30	50	60	70	80	90	100	110	120	150		
25	x	x	x	x	x								10	2,5
32	x	x	x	x	x								13	2,5
40	x	x	x	x	x	x	x						16	3,0
45	x	x	x	x	x	x	x						22	3,0
50	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		22	3,0
60	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	27	3,0
70						x	x	x	x	x	x	x	32	4,0
80						x	x	x	x	x	x	x	32	4,0
90						x	x	x	x	x	x	x	40	4,0
100						x	x	x	x	x	x	x	40	5,0

Formfräser mit Bohrung und 20 Spannuten

**Verfügbare Rohlinge:**



Ebenfalls erhältlich für Ihre individuelle Bearbeitung in verschiedensten Größen. Fragen Sie uns!

Außendurchmesser	Gesamtlänge			Bohrung	Prüfbund links/rechts
	8	10	16		
63	x	x		22	2,0
70	x	x		22	2,0
80	x	x	x	27	2,0
96		x	x	32	2,0
118		x	x	40	2,0

**Weitere Verzahnungswerkzeuge auf Anfrage:**



## Wälzfräser mit Schaft

Speziell nach Ihren Wünschen und Anforderungen ausgelegt und gefertigt. Gerne informieren wir Sie über die Möglichkeiten.



## Stoß- und Wälzschälwerkzeuge

Nach Ihren Spezifikationen auf Anfrage.

