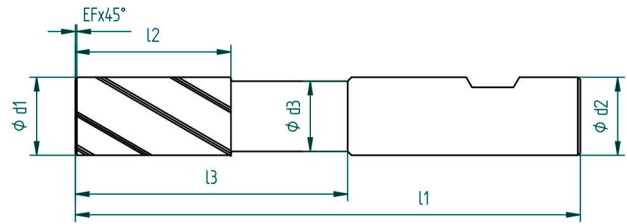


Alu Schruppfräser 1940

VHM HPC	ap 1xD
Z3	ae 1xD
35°/ 38°	TOZ
Weldon	Halsfrei- stich



Bei Kunden im Einsatz:

EN AW 7075 (3.4365), EN AW 6082 (3.2315), EN AW 6060 (3.3206)

Beschreibung:

Neuer HPC Schruppfräser für Dreh- und Fräscenter

Bearbeitung: wenig Späne auf dem Bauteil, sehr stabil im Abtrag, sehr Laufruhig.

Merkmal: spezielles Wellenprofil, auch für hohe Vc Werte sehr gut geeignet

Kunden Beispiele:

Ø 16	EN AW 7075 (3.4365) hochfest	Vc=500	fz=0.200	n=9950	Vf=5970	ap=5mm	ae=16mm
Ø 12	EN AW 6082 (3.2315)	Vc=430	fz=0.086	n=11500	Vf=3000	ap=12mm	ae=4mm
Ø 12	EN AW 6082 (3.2315)	Vc=380	fz=0.090	n=3383	Vf=3000	ap=10mm	ae=12mm

Empfehlung:

Bei Vollnut-Schruppen Aussen- und Innenkühlung gleichzeitig Einsetzen sowie Schnittwerte dementsprechend anpassen — liegt im Ermessen des Anwenders.

Die angegebenen Schnittdaten sind Richtwerte und müssen an die örtlichen Gegebenheiten (Kühlung, Aufspannung, Maschine, Steuerung, Bauteil usw.) dementsprechend angepasst werden.

Werkstoff	Alu Kunststoff	Alu Guss < 8% Si	Stahl <500N	Stahl <900N	Stahl <1100N	Stahl <1500N	Inox <900N	Inox >900N	Ti	GG(G)	CuZn
Vc = m / min	500	350	--	--	--	--	--	--	--	--	--
Art-Nr.	Ø d1	Ø d2	l1	l2	Ø d3	l3	Eckfase	Z		f _z	f _z
1940 030	3	6	57	13	-	-	0.15	3		0.030	0.050
1940 040	4	6	57	13	-	-	0.15	3		0.030	0.050
1940 050	5	6	57	13	-	-	0.20	3		0.040	0.060
1940 060	6	6	57	13	5.5	21	0.20	3		0.060	0.080
1940 080	8	8	63	16	7.5	27	0.30	3		0.060	0.090
1940 100	10	10	72	22	9.5	32	0.40	3		0.070	0.090
1940 120	12	12	83	26	11.5	38	0.60	3		0.080	0.100
1940 160	16	16	92	32	15.5	44	1.00	3		0.120	0.150
1940 200	20	20	104	38	19.5	54	1.30	3		0.150	0.200

* Lieferung ab Hersteller — Lieferzeit nach Absprache

- nicht angeführte Ø auf Anfrage