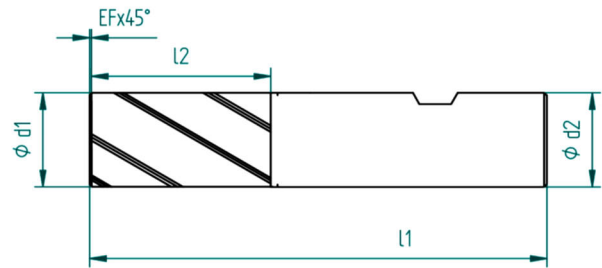


Schlichtfräser 4560

| | |
|-------------|-----------|
| VHM HPC | ae 0.07xD |
| Z 6-8 | TiALN |
| 34°/35°/36° | |
| Weldon | |



Bei Kunden im Einsatz:

1.0037, 1.0052, 1.1730, 1.2085, 1.2294

Beschreibung:

Die Entscheidung tiefere Spannut und ungleiche Teilung einzubauen, hat sich bewährt, für eine gleichbleibende saubere Oberfläche.

Bearbeitung: Stahl - und Rostfreibearbeitung und zum Teil Aluminium.

Merkmal: kurze Ausführung, verstärkte Umfangsschneide, bessere Späneabfuhr durch tiefere Spanräume, saubere Oberfläche durch die ungleiche Teilung und das bei vollem Einsatz der Schneidenlänge.

Empfehlung: für gute Kühlung sorgen.

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

| Werkstoff | Alu | Alu Guss < 8% Si | Stahl <500N | Stahl <900N | Stahl <1100N | Stahl <1500N | Inox <900N | Inox >900N | Ti | GG(G) | CuZn |
|-----------------|------|---------------------|----------------|----------------|-----------------|-----------------|---------------|----------------|----|-------|------|
| Vc = m / min | 350 | -- | 150 | 120 | 85 | -- | 80 | 65 | -- | 120 | -- |
| Art-Nr. | Ø d1 | Ø d2 | l1 | l2 | Eck- fase | Z | Preis / Stk. | f _z | | | |
| 4560 060 | 6 | 6 | 57 | 13 | 0.06 | 6 | 37.70 | 0.040 | | | |
| 4560 080 | 8 | 8 | 63 | 19 | 0.08 | 6 | 52.35 | 0.045 | | | |
| 4560 100 | 10 | 10 | 72 | 22 | 0.10 | 6 | 66.55 | 0.050 | | | |
| 4560 120 | 12 | 12 | 83 | 26 | 0.12 | 6 | 89.95 | 0.050 | | | |
| 4560 160 | 16 | 16 | 92 | 32 | 0.16 | 6 | 162.10 | 0.060 | | | |
| 4560 200 | 20 | 20 | 104 | 38 | 0.20 | 8 | 210.65 | 0.080 | | | |

- nicht angeführte Ø auf Anfrage