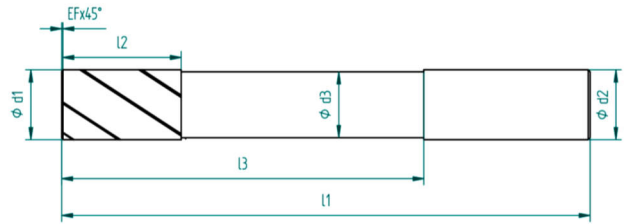


Alumax Überlang Typ:5500

VHM	ap
HPC	1xD
TOZ	ae
Z3	0.3xD
Polierte Nut	Halsfreistich
** Weldon	Vertiefter Spanraum



Bei Kunden im Einsatz:

3.2151, 3.2341, 3.3527, 3.3535, 3.3547, 3.3561, 3.5083, 3.6082, 3.7535

Beschreibung:

Hochleistungsfräser - zuverlässig im Einsatz.

Bearbeitung: Schrupp- und Schlichtbearbeitung

Merkmal: Polierter Spanraum dadurch verbesserte Späneabfuhr, sehr stabiler Kern. Bei Kunden im Einsatz, die seine Prozesssicherheit schätzen.

Empfehlung:

Lange Ausführung - Schnittwerte um ca. 30-40% reduzieren.

Bei Vollnut-Schruppen Schnittwerte dementsprechend anpassen und für gute Kühlung sorgen — liegt im Ermessen des Anwenders.

**** Ø 3-12 in Schaft Ausführung HA (ohne Weldon) Ø 16 und 20 in Schaft Ausführung HB (mit Weldon)**

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	220 260	160	--	--	--	--	--	--	--	--	--
Art-Nr.	Ø d1	Ø d2	l1	l2	Ø d3	l3	Eck-fase	Z	Preis/Stk.	f _z	f _z
5500 030	3	6	80	8	2.7	18	0.07	3	63.65	0.015	0.020
5500 040	4	6	80	11	3.7	24	0.10	3	63.65	0.015	0.020
5500 050	5	6	80	13	4.7	30	0.10	3	63.65	0.020	0.025
5500 060	6	6	80	16	5.7	44	0.12	3	63.65	0.025	0.030
5500 080	8	8	100	16	7.5	63	0.16	3	90.85	0.030	0.040
5500 100	10	10	100	19	9.5	59	0.20	3	133.50	0.040	0.050
5500 120	12	12	120	22	11.5	74	0.24	3	180.25	0.050	0.070
5500 160	16	16	150	28	15.5	101	0.32	3	355.35	0.065	0.090
5500 200	20	20	150	35	19.5	99	0.40	3	469.70	0.085	0.120

- nicht angeführte Ø auf Anfrage