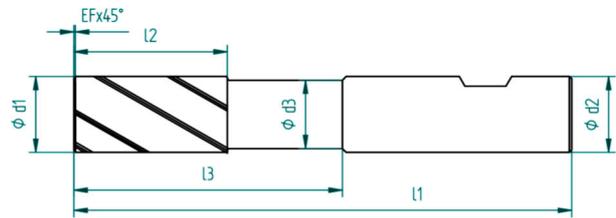


## Multispace 7535

VHM HPC	ap 1.5xD
Z4	ae 0.4xD
35°/38°	TIALN
Weldon	Halsfrei- stich



Bei Kunden im Einsatz:

1.0037, 1.0052, 1.1192, 1.1201, 1.1731, 1.1739, 1.2316, 1.2378, 1.2379, 1.2848, 1.7225, GGG40

Beschreibung:

**HPC Fräser in langer Ausführung mit Halsfreistellung.**

**Bearbeitung:** Schruppen und Schlichten mit einem Werkzeug.

**Merkmal:** lange Ausführung vom Typ 7525, HPC Fräser, Ungleiche Teilung und Drall Steigung sind ideal für die allgemeine Stahlbearbeitung.

**Empfehlung:**

Bei Vollnut-Schruppen Schnittwerte dementsprechend anpassen und für gute Kühlung sorgen — 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	--	--	<b>150</b>	<b>100</b>	80	--	--	--	--	<b>90</b>	--
Art-Nr.	Ø d1	Ø d2	l1	l2	Ø d3	l3	Eck- fase	Z	Preis / Stk.	f <sub>z</sub> 	f <sub>z</sub> 
7535 030	3	6	57	8	2.8	13	0.05	4	<b>28.55</b>	0.010	0.015
7535 040	4	6	57	11	3.5	17	0.06	4	<b>28.55</b>	0.010	0.020
7535 050	5	6	57	13	4.5	19	0.06	4	<b>28.55</b>	0.020	0.030
7535 060	6	6	57	13	5.5	20	0.07	4	<b>28.55</b>	0.025	0.035
7535 080	8	8	63	19	7.5	27	0.10	4	<b>36.90</b>	0.030	0.040
7535 100	10	10	72	22	9.5	32	0.10	4	<b>45.85</b>	0.045	0.050
7535 120	12	12	83	26	11.5	38	0.15	4	<b>65.70</b>	0.050	0.055
7535 140*	14	14	83	26	13.5	38	0.20	4	<b>84.80</b>	0.050	0.070
7535 160	16	16	92	32	15.5	44	0.25	4	<b>109.40</b>	0.050	0.070
7535 180*	18	18	92	32	17.5	44	0.35	4	<b>153.70</b>	0.070	0.085
7535 200	20	20	104	38	19.5	53	0.35	4	<b>169.45</b>	0.070	0.085
7535 250*	25	25	121	45	24.0	64	0.50	4	<b>344.10</b>	0.075	0.090

\* Lieferung ab Hersteller — Lieferzeit nach Absprache

- nicht angeführte Ø auf Anfrage