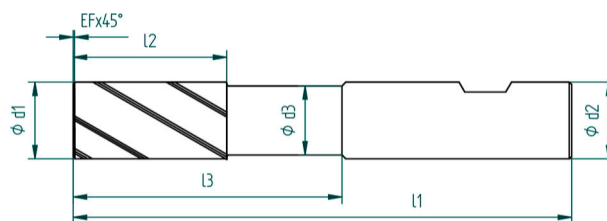


Universal Integral Max 3000

VHM HPC	ap 1.5xD
Z4	ae 0.5xD
Variabler Drall	MC300
Weldon	Halsfrei- stich



Bei Kunden im Einsatz:

1.0052, 1.1205, 1.2312, 1.2316, 1.2379, 1.4021, 1.4057, 1.5752, 1.6582, 1.7003, 1.7072, GG25, GG30, GG40

Beschreibung:

HPC Fräser der bei vielen Kunden universellen Einsatz findet.

Bearbeitung: für allgemein bis hochfeste Stähle, Guss, Rostfreimaterial - Universeller Einsatz.

Merkmal: variable Drallsteigung, ungleiche Teilung und verstärkte Umfangsschneide.

Kunden Beispiele:

Ø 16 1.4112 Vc=110 fz=0.06 n=2200 Vf=530 ap=16 ae=16

Ø 16 1.2085 Vc=110 fz=0.07 n=2200 Vf=620 ap=16 ae=4.8 / 16mm t=450 Min.

Ø 12 1.5752 Vc=140 fz=0.05 n=3700 Vf=740 ap=16 ae=3.2

Ø 12 GG25 Vc=120 fz=0.05 n=3200 Vf=640 ap=15 ae=4.8

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	Alu Guss < 8% Si	Stahl <500N	Stahl <900N	Stahl <1100N	Stahl <1500N	Inox <900N	Inox >900N	Ti	GG(G)	CuZn
Vc = m / min	--	--	150	130	115	100	80	70	60	120	--
Art-Nr.	Ø d1	Ø d2	l1	l2	Ø d3	l3	Eck- fase	Z		f _z 	f _z
3000 035	3.5	6	57	11			0.06	4		0.015	0.035
3000 040	4	6	57	11	3.8	16	0.06	4		0.015	0.035
3000 045	4.5	6	57	11			0.06	4		0.015	0.035
3000 050	5	6	57	13	4.8	20	0.07	4		0.015	0.035
3000 060	6	6	57	13	5.8	21	0.09	4		0.020	0.040
3000 080	8	8	63	19	7.5	27	0.12	4		0.025	0.045
3000 100	10	10	72	22	9.5	32	0.15	4		0.035	0.055
3000 120	12	12	83	26	11.5	38	0.18	4		0.040	0.060
3000 140*	14	14	83	26	13.5	38	0.21	4		0.045	0.065
3000 160	16	16	92	32	15.5	44	0.24	4		0.060	0.075
3000 180*	18	18	92	32	17.5	44	0.24	4		0.065	0.080
3000 200	20	20	104	38	19.5	54	0.30	4		0.075	0.095

* Lieferung ab Hersteller — Lieferzeit nach Absprache

- nicht angeführte Ø auf Anfrage