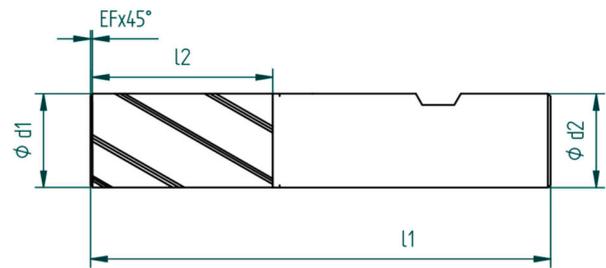


Schlichtfräser 4560

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 Spannutt 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			f _z		
4560 050	6	6	57	13	0.06	6			0.040		
4560 060	6	6	57	13	0.06	6			0.040		
4560 080	8	8	63	19	0.08	6			0.045		
4560 100	10	10	72	22	0.10	6			0.050		
4560 120	12	12	83	26	0.12	6			0.050		
4560 160	16	16	92	32	0.16	6			0.060		
4560 200	20	20	104	38	0.20	8			0.080		

- nicht angeführte Ø auf Anfrage