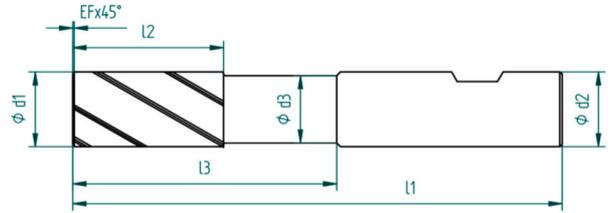


# Alumax Typ:5000

VHM HPC	ap 1.5xD
TOZ Z3	ae 0.4xD
Polierte Nut	Halsfrei- stich
Weldon	Vertiefter Spanraum



**Bei Kunden im Einsatz:**

3.2151, 3.2341, 3.3527, 3.3535, 3.3547, 3.3561, 3.5083, 3.6082, 3.7075, 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.

**Kunden Beispiel:**

Ø 16 Mat: AW5083 Vc=753m/min fz=0.177 n=15000 Vf=8000 ap=30mm ae=3.2-4 mm t=ca. 1350 Minuten

**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	500	300	--	--	--	--	--	--	--	--	--
Art-Nr.	Ø d1	Ø d2	l1	l2	Ø d3	l3	Eckfase	Z		f <sub>z</sub>	f <sub>z</sub>
5000 030	3	6	57	9	2.8	15	0.07	3		0.015	0.020
5000 040	4	6	57	12	3.8	18	0.10	3		0.015	0.020
5000 050	5	6	57	14	4.6	19	0.10	3		0.020	0.025
5000 060	6	6	57	14	5.3	21	0.12	3		0.025	0.030
5000 080	8	8	63	20	7.2	27	0.16	3		0.030	0.040
5000 100	10	10	72	23	9.0	32	0.20	3		0.040	0.050
5000 120	12	12	83	27	11.0	38	0.24	3		0.050	0.070
5000 160	16	16	92	33	15.0	44	0.32	3		0.065	0.090
5000 200	20	20	104	39	19.0	54	0.40	3		0.085	0.120

- nicht angeführte Ø auf Anfrage