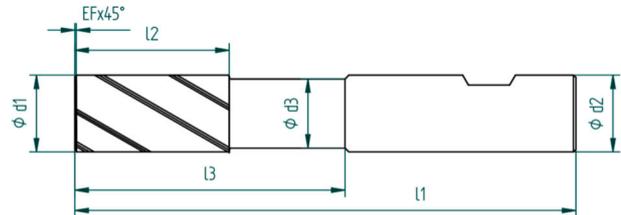


Steel Max 6000

VHM HPC	ap 1xD
Z4	ae 0.4xD
35°/ 38°	MC400
Weldon	Halsfrei- stich



Bei Kunden im Einsatz:

1.2083, 1.2085, 1.2162, 1.2312, 1.2343, 1.2379, 1.4112, Ti-3.7065, Ti-7075, Ti-3.7165, Ti-6Al-7Nb

Beschreibung:

HPC Fräser der bei unseren Kunden seinen Einsatz im Titanbereich hat.

Bearbeitung: hervorragenden Eigenschaften in der Titan Bearbeitung, sehr gut im allgemeinem Stahl - sowohl auf Dreh oder Fräscenter.

Merkmal: verstärkte Umfangsschneide, verstärkter Kern, spezielle MC400 Beschichtung und wird vorwiegend für Titanbearbeitung verwendet.

Kunden Beispiele:

Ø 16 Mat: 1.2085 Vc=110m/min fz=0.07 n=2200 Vf=620 ap=16mm ae=3.2-4.8mm t=ca. 450 Minuten Emulsion

Ø 16 Mat: 1.2343 Vc=110m/min fz=0.07 n=2200 Vf=620 ap=16mm ae=3.2-4.8mm Emulsion

Ø 16 Mat: 1.4112 Vc=110m/min fz=0.06 n=2200 Vf=530 ap=16mm ae=16mm Emulsion

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	--	--	--	--	110	90	--	--	65	--	--
Art-Nr.	Ø d1	Ø d2	l1	l2	Ø d3	l3	Eckfase	Z		f _z	f _z
6000 030	3	6	57	8	2.8	13	0.07	4		0.015	0.020
6000 040	4	6	57	11	3.8	15	0.10	4		0.018	0.025
6000 050	5	6	57	13	4.8	20	0.12	4		0.025	0.035
6000 060	6	6	57	13	5.6	20	0.15	4		0.030	0.040
6000 080	8	8	63	19	7.6	26	0.20	4		0.035	0.050
6000 100	10	10	72	22	9.6	31	0.25	4		0.042	0.055
6000 120	12	12	83	26	11.6	37	0.30	4		0.055	0.060
6000 140*	14	14	83	26	13.6	37	0.35	4		0.060	0.065
6000 160	16	16	92	32	15.6	43	0.40	4		0.067	0.075
6000 180*	18	18	92	32	17.6	43	0.45	4		0.075	0.085
6000 200	20	20	104	38	19.6	53	0.50	4		0.080	0.090

* Lieferung ab Hersteller — Lieferzeit nach Absprache

- nicht angeführte Ø auf Anfrage