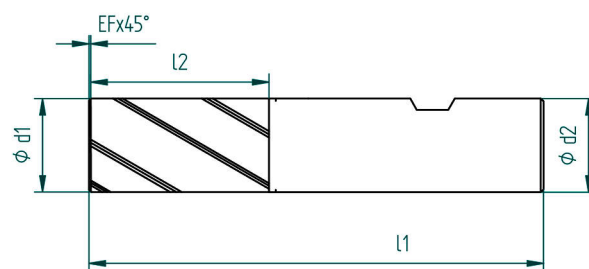


Inox Max kurz 7300

VHM HPC	ap 1xD
Z4	ae 0.4xD
35°/38°	Naco Top
Weldon	



Bei Kunden im Einsatz:

1.0503, 1.0711, 1.1180, 1.1191, 1.2379, 1.4301, 1.4305

Beschreibung:

HPC Fräser in kurzer Ausführung.

Bearbeitung: Stahl - und Rostfreibearbeitung.

Merkmal: kurze Ausführung, verstärkte Umfangsschneide, Standzeiterhöhung durch Naco Beschichtung.

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	--	--	--	120	--	--	80	65	--	--	--
Art-Nr.		Ø d1	Ø d2	l1	l2	Eckfase	Z			f _z 	f _z 
7300 030		3	6	50	5	0.05	4			0.010	0.020
7300 040		4	6	54	8	0.05	4			0.010	0.025
7300 050		5	6	54	9	0.07	4			0.020	0.035
7300 060		6	6	54	10	0.07	4			0.020	0.040
7300 080		8	8	58	12	0.10	4			0.020	0.050
7300 100		10	10	66	14	0.10	4			0.030	0.055
7300 120		12	12	73	16	0.10	4			0.040	0.065
7300 160		16	16	82	22	0.15	4			0.050	0.075
7300 200		20	20	92	26	0.20	4			0.065	0.085

- nicht angeführte Ø auf Anfrage