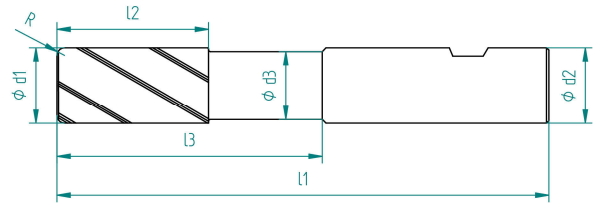


Multispace Torus 7535R

VHM HPC	ap 1.5xD
Z4	ae 0.4xD
35°/38°	TiALN
Weldon	Halsfrei- stich



Bei Kunden im Einsatz:

1.0037, 1.0052, 1.1192, 1.1201, 1.1731, 1.1739, 1.2316, 1.2378, 1.2379, 1.2842, 1.7225, GGG40

Beschreibung:

HPC Fräser mit Radius und Halsfreistellung.

Bearbeitung: für die allgemeine Stahlbearbeitung.

Merkmal: Ein HPC Torusfräser mit Ungleicher Teilung und Drall Steigung, auf Anfrage auch mit anderen Radien möglich.

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	--	--	150	100	80	--	--	--	--	90	--

Art-Nr.	Ø d1	Ø d2	l1	l2	Ø d3	l3	R	Z		f	f
7535 030-R0.5	3	6	57	8	2.8	13	0.5	4		0.010	0.015
7535 040-R0.5	4	6	57	11	3.5	17	0.5	4		0.010	0.020
7535 050-R0.5	5	6	57	13	4.5	19	0.5	4		0.020	0.030
7535 050-R1.0	5	6	57	13	4.5	19	1.0	4		0.020	0.030
7535 060-R0.5	6	6	57	13	5.5	20	0.5	4		0.025	0.035
7535 060-R1.0	6	6	57	13	5.5	20	1.0	4		0.025	0.035
7535 080-R0.5	8	8	63	19	7.5	27	0.5	4		0.030	0.040
7535 080-R1.0	8	8	63	19	7.5	27	1.0	4		0.030	0.040
7535 080-R1.5	8	8	63	19	7.5	27	1.5	4		0.030	0.040
7535 080-R2.0	8	8	63	19	7.5	27	2.0	4		0.030	0.040
7535 100-R0.5	10	10	72	22	9.5	32	0.5	4		0.040	0.050
7535 100-R1.0	10	10	72	22	9.5	32	1.0	4		0.040	0.050
7535 100-R1.5	10	10	72	22	9.5	32	1.5	4		0.040	0.050
7535 100-R2.0	10	10	72	22	9.5	32	2.0	4		0.040	0.050
7535 120-R0.5	12	12	83	26	11.5	38	0.5	4		0.045	0.055
7535 120-R1.0	12	12	83	26	11.5	38	1.0	4		0.045	0.055
7535 120-R1.5	12	12	83	26	11.5	38	1.5	4		0.045	0.055
7535 120-R2.0	12	12	83	26	11.5	38	2.0	4		0.045	0.055
7535 120-R3.0	12	12	83	26	11.5	38	3.0	4		0.045	0.055

- nicht angeführte Ø auf Anfrage