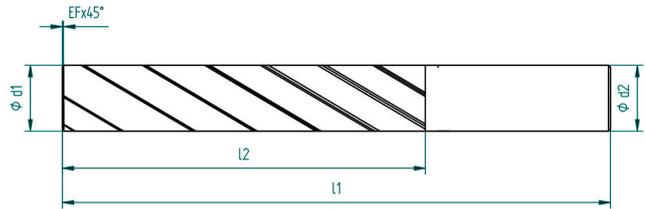


Multispace Überlang 7595

VHM HPC	ae 0.1xD
Z4	TiALN
35°/38°	
ohne Weldon	



Bei Kunden im Einsatz:

1.0037, 1.0052, 1.1192, 1.1201, 1.1731, 1.1739, 1.2316, 1.2378, 1.2842, GG20

Beschreibung:

HPC Fräser mit überlanger Schneide.

Bearbeitung: HPC Fräser zum Schruppen und Schlichten.

Merkmal: Für seine Länge sehr vibrationsarm und Laufruhig. Kunden setzen ihn auch als Schlichtfräser in der Aluminiumbearbeitung ein. Auf Wunsch können die Baumassee auf Kundenbedürfnisse angepasst werden.

Empfehlung:

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	--	--	75	55	45	--	--	--	--	60	--
Art-Nr.	Ø d1	Ø d2	l1	l2	Eckfase	Z			f _z		
7595 060	6	6	80	38	0.05	4			0.040		
7595 080	8	8	85	40	0.10	4			0.050		
7595 100	10	10	95	48	0.10	4			0.055		
7595 120	12	12	105	50	0.15	4			0.065		
7595 160	16	16	140	75	0.15	4			0.080		
7595 200	20	20	160	95	0.20	4			0.090		

- nicht angeführte Ø auf Anfrage