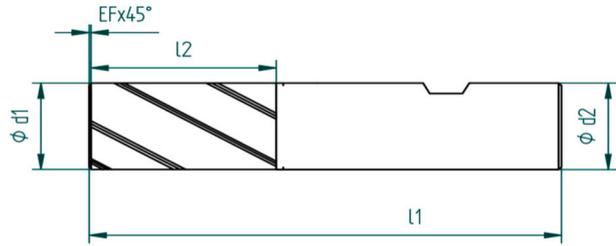


VHM Hartfräser 9000

HSC HPC	ap 1.5 x D	Helix max. 1.5%
Z 4-8	ae 0.05 x D	
** Weldon	MC710	
bis HRC 66	mind. ap 0.005µ	



Bei Kunden im Einsatz:

1.2083, 1.2316, 1.2343, 1.2367, 1.2379, 1.2713, 1.2826, 1.4112

Beschreibung:

Hartfräser - durch viele Versuche mit und bei Kunden, die im Werkzeugbau tätig sind, haben wir den Typ 9000 entwickelt.

Bearbeitung: für die Hartbearbeitung bis HRC 66.

Merkmal: Spezielles Hartmetall unterstützt schwingungsarmes Arbeiten. Kombination Hartmetall und Beschichtung MC710 erhöhen die Langlebigkeit.

** Ø 3—8 in Schaft Ausführung HA (ohne Weldon) Ø 10—20 in Schaft Ausführung HB (mit Weldon)

Kunden Beispiele:

Ø 12 1.4112 59 HRC Vc=90 fz=0.04 n=2388 Vf=573 ap=12 ae=0.50

Ø 12 1.2379 62 HRC Vc=100 fz=0.05 n=2700 Vf=540 ap=12 ae=0.30

Empfehlung: für gute Kühlung (Luft oder Kühlmittel) 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 < 1500N	Stahl < HRC 56	Stahl > HRC 56	Inox < 900N	Inox > 900N	Ti	GG(G)	CuZn
Vc = m / min	--	--	--	130	100	90	--	--	--	--	--
Art-Nr.	Ø d1	Ø d2	l1	l2	Eckfase	Z			fz		
9000 030	3	6	57	8	0.04	4			0.018		
9000 040	4	6	57	11	0.05	6			0.018		
9000 050	5	6	57	13	0.06	6			0.020		
9000 060	6	6	57	13	0.06	6			0.020		
9000 080	8	8	63	19	0.08	6			0.025		
9000 100	10	10	72	22	0.10	6			0.030		
9000 120	12	12	83	26	0.12	6			0.035		
9000 140	14	14	83	26	0.14	6			0.040		
9000 160	16	16	92	32	0.16	6			0.045		
9000 180	18	18	92	32	0.18	8			0.050		
9000 200	20	20	104	38	0.20	8			0.050		

- nicht angeführte Ø auf Anfrage