

Vollradiusfräser 4135

| |
|----------------|
| VHM TiAlN |
| Z4 |
| ap 0.03 x D |
| ae 0.05 x D |



Bei Kunden im Einsatz:

1.0401, 1.0726, 1.0728, 1.4301, 1.4305, 1.6582

Beschreibung:

Vollradiusfräser in Ausführung Z4

Bearbeitung: Stahl, Werkzeugstahl und zum Teil für die Rostfreibearbeitung.

Merkmal: für Werkstoffe mit mittlerer Festigkeit bis <900N sehr gut geeignet. Kunden verwenden ihn auch für das Kopierfräsen.

Empfehlung: für gute Kühlung sorgen.

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 | -- | -- | 250 | 240 | 200 | -- | 70 | 65 | -- | -- | -- |
| Art-Nr. | Ø d1 | Ø d2 | l1 | l2 | R | Z | Preis / Stk. | f _z | | | |
| 4135 020 | 2 | 6 | 50 | 3 | 1 | 4 | 38.35 | 0.050 | | | |
| 4135 030 | 3 | 6 | 50 | 4 | 1.5 | 4 | 43.30 | 0.060 | | | |
| 4135 040 | 4 | 6 | 57 | 8 | 2 | 4 | 47.80 | 0.060 | | | |
| 4135 050 | 5 | 6 | 57 | 10 | 2.5 | 4 | 47.80 | 0.070 | | | |
| 4135 060 | 6 | 6 | 57 | 10 | 3 | 4 | 47.80 | 0.080 | | | |
| 4135 080 | 8 | 8 | 63 | 16 | 4 | 4 | 57.40 | 0.100 | | | |
| 4135 100 | 10 | 10 | 72 | 19 | 5 | 4 | 70.90 | 0.130 | | | |
| 4135 120 | 12 | 12 | 83 | 22 | 6 | 4 | 88.70 | 0.160 | | | |
| 4135 140* | 14 | 14 | 83 | 22 | 7 | 4 | 111.45 | 0.160 | | | |
| 4135 160* | 16 | 16 | 92 | 26 | 8 | 4 | 142.25 | 0.200 | | | |
| 4135 180* | 18 | 18 | 92 | 26 | 9 | 4 | 180.90 | 0.200 | | | |

* Lieferung ab Hersteller — Lieferzeit nach Absprache

- nicht angeführte Ø auf Anfrage