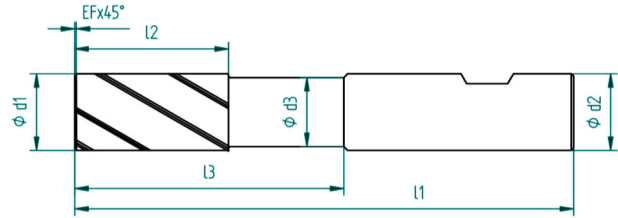


# Trochoidal Max 4400

VHM HPC	ap Ideal ganze SI
Trochoidalfräser	ae Siehe Vorgabe
Z5 Weldon	Nacro Top
Ungleiche Teilung Steigung	Halsfrei- stich



Bei Ø 10 und 12 mit SL=52 - zusätzlicher Weldon zum Kurzspannen



### Bearbeitung:

Bei langen Fräser Vorschub und Drehzahl reduzieren. Eckenradien mind. 20% grösser als Fräser Radius (z.B: Fräs Ø 16 = Eckenradius R10 — Minimum). Fräser niemals in die Ecke drücken ( Vollumschlingung = Bruchgefahr). Kann Maschine / Steuerung die Vc / Vf Werte fahren?

### Empfehlung:

Seitliche Zustellung ae max.: Alu ca. 30% vom Fräs Ø / Stahl ca. 10-20% vom Fräs Ø / Rostfrei ca. 5-10% vom Fräs Ø.

### Bei Kunden im Einsatz:

1.1730, 1.1740, 1.0037, , 1.2083 ESU, 1.2312, 1.2436, 1.2343, 1.2379, 1.4301, 1.4405, 1.4506, 1.4435, 1.4536

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	--	--	<b>350</b>	<b>320</b>	<b>250</b>	<b>170</b>	<b>240</b>	<b>180</b>	--	--	--
Art-Nr.	Ø d1	Ø d2	l1	l2	Ø d3	l3	Eck- fase	Z	Preis/ Stk.	ae 10%	fz
4400 060	6	6	62	18	5.8	25	0.20	5	56.20	0.60	0.035
4400 080	8	8	68	24	7.8	30	0.20	5	71.65	0.80	0.045
4400 102	10	10	72	22	9.8	30	0.25	5	80.95	1.00	0.055
4400 103	10	10	80	32	9.8	38	0.25	5	90.75	1.00	0.055
4400 104	10	10	90	42	--	--	0.25	5	108.10	1.00	0.055
4400 105	10	10	100	52	--	--	0.25	5	121.55	1.00	0.055
4400 122	12	12	83	22	11.8	30	0.25	5	102.95	1.20	0.065
4400 123	12	12	90	32	11.8	38	0.25	5	113.15	1.20	0.065
4400 124	12	12	100	42	--	--	0.25	5	127.65	1.20	0.065
4400 125	12	12	120	52	--	--	0.25	5	147.10	1.20	0.065
4400 160	16	16	108	50	15.8	55	0.35	5	182.65	1.60	0.085
4400 163	16	16	92	32	15.8	42	0.35	5	161.20	1.60	0.085
4400 164	16	16	100	42	15.8	50	0.35	5	171.15	1.60	0.085
4400 204	20	20	104	42	19.8	50	0.40	5	223.45	2.00	0.110
4400 200	20	20	125	62	19.8	70	0.40	5	250.55	2.00	0.110
4400 207	20	20	135	70	19.8	82	0.40	5	299.70	2.00	0.110

- nicht angeführte Ø auf Anfrage