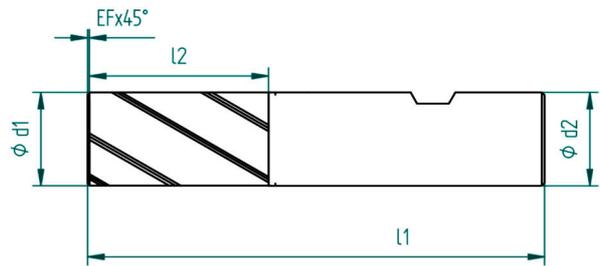


Inox Max kurz 7300

VHM HPC	ap 1xD
Z4	ae 0.4xD
35°/38°	Naco Top
Weldon	



Bei Kunden im Einsatz:

1.0503, 1.0711, 1.1180, 1.1191, 1.2379, 1.4301, 1.4305

Beschreibung:

HPC Fräser in kurzer Ausführung.

Bearbeitung: Stahl - und Rostfreibearbeitung.

Merkmal: kurze Ausführung, verstärkte Umfangsschneide, Standzeiterhöhung durch Naco Beschichtung.

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	--	--	--	120	--	--	80	65	--	--	--
Art-Nr.	Ø d1	Ø d2	l1	l2	Eckfase	Z	Preis / Stk.	f _z	f _z		
7300 030	3	6	50	5	0.05	4	30.10	0.010	0.020		
7300 040	4	6	54	8	0.05	4	30.10	0.010	0.025		
7300 050	5	6	54	9	0.07	4	30.10	0.020	0.035		
7300 060	6	6	54	10	0.07	4	30.10	0.020	0.040		
7300 080	8	8	58	12	0.10	4	38.95	0.020	0.050		
7300 100	10	10	66	14	0.10	4	53.70	0.030	0.055		
7300 120	12	12	73	16	0.10	4	73.25	0.040	0.065		
7300 160	16	16	82	22	0.15	4	121.45	0.050	0.075		
7300 200	20	20	92	26	0.20	4	181.10	0.065	0.085		

- nicht angeführte Ø auf Anfrage