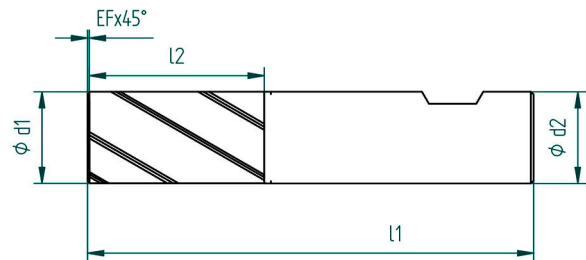


## Aluspace Typ:1735

VHM Werksnorm	ap 1.5xD
Z2	ae max. 0.5xD
Polierte Nut	
Weldon	



### Bei Kunden im Einsatz:

3.2315, 3.3547, 3.5083, 3.6082

### Beschreibung:

#### Alufräser - Baumasse in Absprache mit unseren Kunden

**Bearbeitung:** Schrubb- und Schlichtbearbeitung in Aluminium und Kunststoff.

**Merkmal:** sehr schnittig, Stirngeometrie zum Tauchen, grosse Spanräume sind die Eigenschaften für zuverlässiges Nuten und zum Taschen ausräumen.

### 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	<b>320 400</b>	<b>200</b>	--	--	--	--	--	--	--	--	<b>100</b>
Art-Nr.	Ø d1	Ø d2	l1	l2	Eck-fase	Z		f <sub>z</sub>	f <sub>z</sub>		
1735 060	6	6	65	13	0.05	2		0.015	0.020		
1735 080	8	8	72	19	0.08	2		0.025	0.035		
1735 100	10	10	80	22	0.12	2		0.035	0.050		
1735 120	12	12	92	26	0.15	2		0.040	0.060		
1735 140	14	14	92	26	0.18	2		0.040	0.065		
1735 160	16	16	100	32	0.25	2		0.055	0.085		
1735 180	18	18	100	32	0.28	2		0.055	0.085		
1735 200	20	20	116	38	0.30	2		0.070	0.110		

- nicht angeführte Ø auf Anfrage