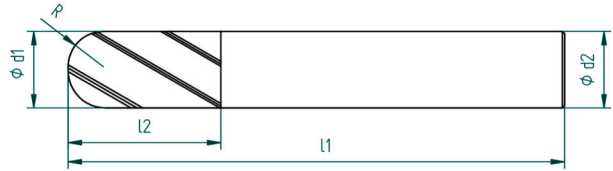


## Vollradiusfräser 2135

VHM TiALN
Z2
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 Z2

**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					f <sub>z</sub>
2135 020	2	6	50	3	1	2					0.050
2135 030	3	6	50	4	1.5	2					0.060
2135 040	4	6	57	8	2	2					0.060
2135 050	5	6	57	10	2.5	2					0.070
2135 060	6	6	57	10	3	2					0.080
2135 080	8	8	63	16	4	2					0.100
2135 100	10	10	72	19	5	2					0.130
2135 120	12	12	83	22	6	2					0.160
2135 140*	14	14	83	22	7	2					0.160
2135 160*	16	16	92	26	8	2					0.200
2135 180*	18	18	92	26	9	2					0.200

\* Lieferung ab Hersteller — Lieferzeit nach Absprache

- nicht angeführte Ø auf Anfrage