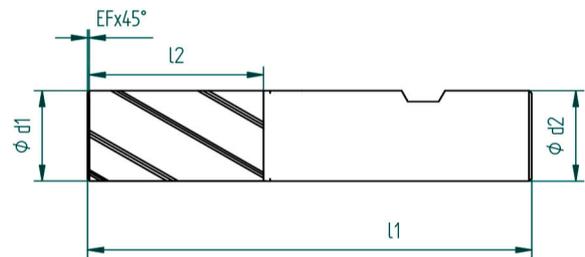


Multi Max kurz 4025

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



Bei Kunden im Einsatz:

1.1730, 1.2085, 1.2379, 1.4021, 1.4301, 1.4404, 1.4435

Beschreibung:

HPC Fräser in kurzer Ausführung. Nach mehreren Test`s wurde die Geometrie von Kunden als hervorragend bestätigt.

Bearbeitung: Der Multi Max hat sich bei unseren Kunden stark im Bereich Rostfrei und Werkzeugstahl etabliert.

Merkmal: kurze Ausführung für schwingungsarmes Arbeiten. Eignet sich auch für den Trochoidaleinsatz.

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	--	--	230	180	150	90	75	60	--	--	--
Art-Nr.	Ø d1	Ø d2	l1	l2	Eckfase	Z			f _z	f _z	
4025 030	3	6	54	5	0.05	4					
4025 035*	3.5	6	54	5	0.05	4			0.015	0.025	
4025 040	4	6	54	8	0.05	4			0.015	0.025	
4025 045*	4.5	6	54	8	0.05	4			0.018	0.025	
4025 050	5	6	54	9	0.07	4			0.018	0.025	
4025 060	6	6	54	10	0.07	4			0.025	0.045	
4025 080	8	8	58	12	0.10	4			0.035	0.045	
4025 100	10	10	66	14	0.10	4			0.035	0.045	
4025 120	12	12	73	16	0.10	4			0.045	0.065	
4025 160	16	16	82	22	0.15	4			0.050	0.070	
4025 200	20	20	92	26	0.20	4			0.080	0.100	
4025 200	20	20	92	26	0.20	4			0.100	0.130	

* Lieferung ab Hersteller — Lieferzeit nach Absprache

- nicht angeführte Ø auf Anfrage