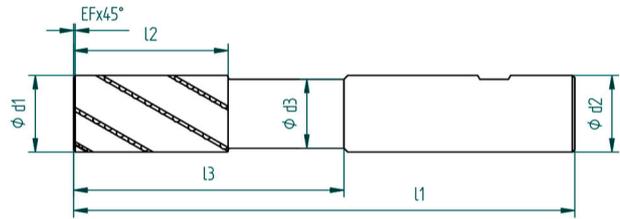


HPC Schrappfräser 4235

VHM HPC	ap 1xD
Z4	ae 0.5xD
35°/ 38°	Nacro Top
Weldon	Halsfrei- stich



Bei Kunden im Einsatz:

1.1730, 1.2085, 1.2312, 1.2316, 1.2379, 1.2738, 1.4021, 1.4301, 1.4404, 1.4435

Beschreibung:

Neuer HPC Schrappfräser für Dreh - und Fräscnter.

Bearbeitung: Stahl, Werkzeugstahl und Rostfreibearbeitung.

Merkmal: Halbrundprofil und stabile Schneidkante. Vielfältig Einsetzbar auch mit hohen Vc Werten.

Kunden Beispiele:

Ø 16	1.2316	Vc=63	fz=0.07	n=1250	Vf=350	ap=22	ae=7	t= 200 Min.	Fräscnter
Ø 16	1.2378	Vc=63	fz=0.06	n=1250	Vf=300	ap=30	ae=2-16	t=300 Min.	Drehcenter
Ø 16	1.1730	Vc=170	fz=0.12	n=3383	Vf=1624	ap=16	ae=6.4		
Ø 16	1.1730	Vc=120	fz=0.08	n=2388	Vf=764	ap=16	ae=16		

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	--	--	200	160	140	100	65	55	--	--	--
Art-Nr.	Ø d1	Ø d2	l1	l2	Ø d3	l3	Eck- fase	Z		f _z 	f _z
4235 060	6	6	57	13	5.5	21	0.20	4		0.025	0.030
4235 080	8	8	63	19	7.5	27	0.20	4		0.040	0.050
4235 100	10	10	72	22	9.5	32	0.25	4		0.050	0.060
4235 120	12	12	83	26	11.5	38	0.30	4		0.060	0.070
4235 160	16	16	92	32	15.5	43	0.40	4		0.080	0.090
4235 200	20	20	104	38	19.5	53	0.50	4		0.090	0.120

- nicht angeführte Ø auf Anfrage