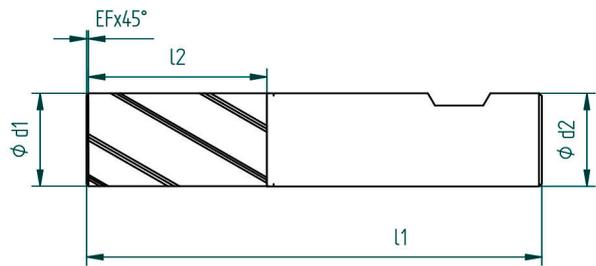


Multispace kurz 7525

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



Bei Kunden im Einsatz:

1.0037, 1.0052, 1.1192, 1.1201, 1.1731, 1.1739, 1.2316, 1.2378, 1.2848

Beschreibung:

HPC Fräser in kurzer Ausführung.

Bearbeitung: Schruppen und Schlichten mit einem Werkzeug.

Merkmal: HPC Fräser, Ungleiche Teilung und Drall Steigung machen das Werkzeug ideal für die allgemeine Zerspanung.

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	--	--	150	100	80	--	--	--	--	90	--
Art-Nr.	Ø d1	Ø d2	l1	l2	Eckfase	Z		f _z	f _z		
7525 030	3	6	50	5	0.05	4		0.010	0.015		
7525 040	4	6	54	8	0.05	4		0.010	0.020		
7525 050	5	6	54	9	0.07	4		0.020	0.030		
7525 060	6	6	54	10	0.07	4		0.025	0.035		
7525 080	8	8	58	12	0.10	4		0.030	0.040		
7525 100	10	10	66	14	0.10	4		0.045	0.050		
7525 120	12	12	73	16	0.10	4		0.050	0.055		
7525 160	16	16	82	22	0.15	4		0.050	0.070		
7525 200	20	20	92	26	0.20	4		0.070	0.085		

- nicht angeführte Ø auf Anfrage