

► Stopková fréza VHM Inox, se stopkou s volným výbrusem

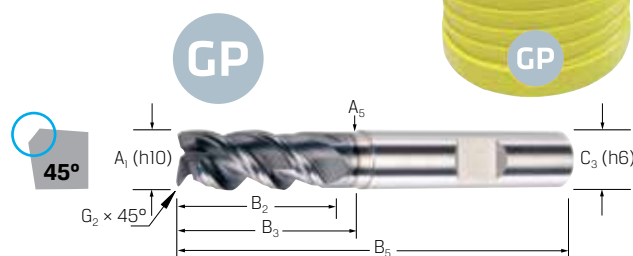
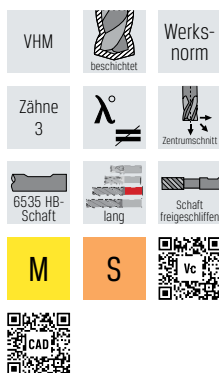
	M N/mm ²	S N/mm ²	
175371	<850	žáruvzdorné superslitiny	Titan
vc = m/min.			
175371	65-120	35-42	50-75

Provedení:

- Nestejná šroubovice
- Dlouhé provedení
- Stopka s volným výbrusem
- Hroty břitů s fazetkou 45°
- Rozšířený prostor pro trisky v přední části břitů
- Povrchová vrstva

Použití:

- Pro materiály Inox a titan
- Pro hrubování a šlichtování
- Pro velké hloubky řezu
- Extrémně vysoký obráběcí výkon
- Velmi klidný chod
- Velmi jemný řez



Č. výr.	175371 GP, dlouhý, fazetka, Alnova (RG 1728)	A1 mm	A5 mm	B2 mm	B3 mm	B5 mm	C3 mm	G2 mm	fz mm/zub
3,00	24,40	3	2,8	8	12	57	6	0,13	0,010-0,015
3,50	24,40	3,5	3,3	8	12	57	6	0,13	0,010-0,015
4,00	24,40	4	3,8	11	15	57	6	0,18	0,014-0,020
5,00	24,40	5	4,8	13	17	57	6	0,2	0,018-0,024
6,00	24,40	6	5,5	13	21	57	6	0,2	0,020-0,028
7,00	34,95	7	6,5	19	27	63	8	0,2	0,020-0,028
8,00	33,30	8	7,5	19	27	63	8	0,2	0,030-0,038
9,00	48,10	9	8,5	22	32	72	10	0,3	0,030-0,038
10,00	47,05	10	9,5	22	32	72	10	0,3	0,040-0,050
12,00	65,45	12	11,5	26	38	83	12	0,3	0,045-0,055
14,00	93,90	14	13,5	26	42	83	14	0,3	0,050-0,060
16,00	115,50	16	15,5	32	44	92	16	0,4	0,070-0,080
20,00	176,60	20	19,5	38	54	104	20	0,5	0,070-0,090
SET	128,20	Obsah: Sada 4dílná 6 8 10 12 mm							
	(RG 1722)								

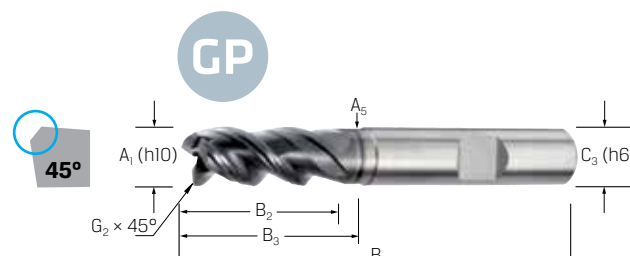
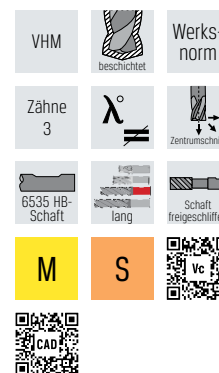
	M N/mm ²	S N/mm ²	
175373	<850	žáruvzdorné superslitiny	Titan
vc = m/min.			
175373	65-120	35-42	50-75

Provedení:

- Nestejná šroubovice
- Dlouhé provedení
- Stopka s volným výbrusem
- Hroty břitů s ochrannou fazetkou
- Rozšířený prostor pro trisky v přední části břitů
- Povrchová vrstva

Použití:

- Pro materiály Inox a titan
- Pro hrubování a šlichtování
- Pro velké hloubky řezu
- Extrémně vysoký obráběcí výkon
- Velmi klidný chod
- Velmi jemný řez



Č. výr.	175373 GP, dlouhý, Alnova (RG 1728)	A1 mm	A5 mm	B2 mm	B3 mm	B5 mm	C3 mm	G2 mm	fz mm/zub
2,00	24,40	2	—	6	—	57	6	0,02	0,006-0,010
2,50	24,40	2,5	—	6	—	57	6	0,02	0,006-0,010
3,00	24,40	3	2,8	8	12	57	6	0,03	0,010-0,015
3,50	24,40	3,5	3,3	8	12	57	6	0,03	0,010-0,015
4,00	24,40	4	3,8	11	15	57	6	0,04	0,014-0,020
5,00	24,40	5	4,8	13	17	57	6	0,05	0,018-0,024
6,00	24,40	6	5,5	13	21	57	6	0,06	0,020-0,028
7,00	34,95	7	6,5	19	27	63	8	0,07	0,020-0,028
8,00	33,30	8	7,5	19	27	63	8	0,08	0,030-0,038
9,00	48,10	9	8,5	22	32	72	10	0,09	0,030-0,038
10,00	47,05	10	9,5	22	32	72	10	0,1	0,040-0,050
12,00	65,45	12	11,5	26	38	83	12	0,12	0,045-0,055
14,00	93,90	14	13,5	26	42	83	14	0,14	0,050-0,060
16,00	115,50	16	15,5	32	44	92	16	0,15	0,070-0,080
20,00	176,60	20	19,5	38	54	104	20	0,15	0,070-0,090

VHM-Fräser GP INOX 4-Schneider bearbeitet 1.4301 (X5 CrNi18-10)

- Das abgebildete Werkstück wurde unter Einsatz des VHM-Fräasers GP INOX mit den Durchmessern 8,00 und 16,00 mm bearbeitet. Das Werkstück wurde in knapp 7 Fertigungsminuten trocken bei industriegewöhnlichen Bedingungen komplett hergestellt. Schruppen, Schlichten und Fräsen in der Vollspur ist für den GP INOX keine Herausforderung. Parallel ist die Bearbeitung von 1.4571 (X6 CrNiMoTi17-12-2) unter Einsatz von Kühlschmiermittel in original Geschwindigkeit zu sehen.
- Das YouTube-Video hat eine Länge von ca. 6 Minuten, Schnittdaten werden in Echtzeit eingeblendet.



<http://youtu.be/dsDwplXhkfg>

