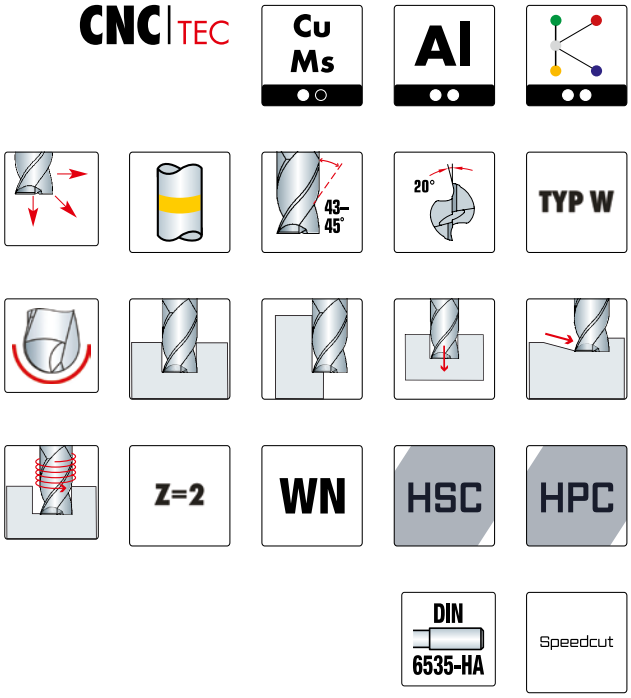
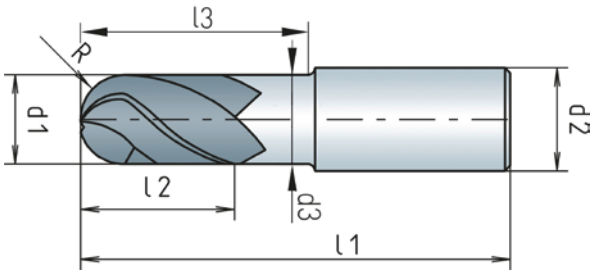
VHM-Vollradiusfräser Speedcut-Aluminium, extra lang XXL, freigestellt, Zweischneider, ungleiche Drallsteigung

VHM-Hochleistungsfräser besonders geeignet zur Bearbeitung von Aluminium-Werkstoffen (sowohl für Guss- als auch Knetlegierungen). Kernanstieg für höchste Stabilität, bester Spanabfluss durch optimiertes Fertigungs-Schleifverfahren, dadurch extrem glatte Oberfläche. Höchstes Zerspanvolumen und beste Oberflächengüte durch einzigartige Schneidengeometrie.





Produktcode	7260
Zu bearbeitender Werkstoff	Aluminium, Kupfer, Messing, Kunststoff
Normen	WN
Baulänge	Extra lang
Typ	W
Schneidstoff	VHM
Oberfläche	Blank
Kühlmittelzufuhr	Extern
Drallwinkel	43-45°
Anzahl Schneiden (Z)	2 STK
Toleranz Schneidendurchmesser	h10
Toleranz Schaftdurchmesser	h6
Werkstoffuntergruppe	Aluminium, Kupfer, Messing, Kunststoffe



HA-Schaft

CL01_7503071004, Rev: 0.239, Stand: 02. 12. 2024

Art.-Nr.	5443 315 601	5443 315 649	5443 315 602	5443 315 650	5443 315 603	5443 315 651
VE	1	1	1	1	1	1
Durchmesser (d1)	3 mm	3 mm	4 mm	4 mm	5 mm	5 mm
Schaftdurch-messer (d2)	6 mm	6 mm	6 mm	6 mm	6 mm	6 mm
Freistellungsdurch-messer (d3)	2,9 mm	2,9 mm	3,9 mm	3,9 mm	4,9 mm	4,9 mm
Schaftform	Zylindrisch DIN 6535-HA	Zylindrisch DIN 6535-HB	Zylindrisch DIN 6535-HA	Zylindrisch DIN 6535-HB	Zylindrisch DIN 6535-HA	Zylindrisch DIN 6535-HB
Länge (l1)	60 mm	60 mm	65 mm	65 mm	76 mm	76 mm
Spannutlänge (l2)	5 mm	5 mm	6 mm	6 mm	8 mm	8 mm
Freistellungslänge (l3)	20 mm	20 mm	26 mm	26 mm	39 mm	39 mm

Art.-Nr.	5443 315 604	5443 315 652	5443 315 605	5443 315 653	5443 315 606	5443 315 654
VE	1	1	1	1	1	1
Durchmesser (d1)	6 mm	6 mm	8 mm	8 mm	10 mm	10 mm
Schaftdurch-messer (d2)	6 mm	6 mm	8 mm	8 mm	10 mm	10 mm
Freistellungsdurch-messer (d3)	5,9 mm	5,9 mm	7,8 mm	7,8 mm	9,8 mm	9,8 mm
Schaftform	Zylindrisch DIN 6535-HA	Zylindrisch DIN 6535-HB	Zylindrisch DIN 6535-HA	Zylindrisch DIN 6535-HB	Zylindrisch DIN 6535-HA	Zylindrisch DIN 6535-HB
Länge (l1)	76 mm	76 mm	100 mm	100 mm	100 mm	100 mm
Spannutlänge (l2)	10 mm	10 mm	12 mm	12 mm	15 mm	15 mm
Freistellungslänge (l3)	39 mm	39 mm	62 mm	62 mm	58 mm	58 mm

Art.-Nr.	5443 315 607	5443 315 655
VE	1	1
Durchmesser (d1)	12 mm	12 mm
Schaftdurch-messer (d2)	12 mm	12 mm
Freistellungsdurch-messer (d3)	11,8 mm	11,8 mm
Schaftform	Zylindrisch DIN 6535-HA	Zylindrisch DIN 6535-HB
Länge (l1)	120 mm	120 mm
Spannutlänge (l2)	18 mm	18 mm
Freistellungslänge (l3)	73 mm	73 mm

Schnittwerte für Schruppen Kopieren										
Für Ø 3 - 12										
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**						
				Ø 3	**Ø 4**	**Ø 5**	**Ø 6**	**Ø 8**	**Ø 10**	**Ø 12**
Aluminium, Al-Legierungen	< 530 N/mm²	E	500	0,035	0,041	0,048	0,055	0,070	0,080	0,090
Aluminium, Al-Gusslegierungen < 10% Si	< 600 N/mm²	E	475	0,035	0,041	0,048	0,055	0,070	0,080	0,090
Aluminium, Al-Gusslegierungen > 10% Si	< 600 N/mm²	E	250	0,032	0,036	0,041	0,046	0,070	0,100	0,120
Kupfer, niedriglegiert	< 350 N/mm²	E	135	0,022	0,028	0,035	0,041	0,060	0,075	0,090
Messing, kurzspanend	< 600 N/mm²	E	250	0,022	0,028	0,035	0,041	0,060	0,075	0,090
Messing, langspanend	< 600 N/mm²	E	175	0,022	0,028	0,035	0,041	0,060	0,075	0,090
Bronze, kurzspanend	< 600 N/mm²	E	175	0,022	0,028	0,035	0,041	0,060	0,075	0,090
	650-850 N/mm²	E	135	0,022	0,028	0,035	0,041	0,060	0,075	0,090
Bronze, langspanend	< 850 N/mm²	E	135	0,022	0,028	0,035	0,041	0,060	0,075	0,090
	850-1200 N/mm²	E	120	0,022	0,028	0,035	0,041	0,060	0,075	0,090

CL01_7503071004, Rev: 0.239, Stand: 02. 12. 2024

Legende		
L = Luft		a_e = 0,1xd1
E = Emulsion		
v_c = Schnittgeschwindigkeit [m/min]		
f_z = Vorschub pro Zahn [mm/Z]		a_p = 0,1xd1
a_e = Schnittdicke (radial)		
a_p = Schnittdicke (axial)		
Die aufgeführten Schnittgeschwindigkeiten beziehen sich auf alle Werkzeugtypen nach DIN 6527K bzw. DIN6527L. Bei Schaftfräsern der XL-Serie wird empfohlen, die Schnittgeschwindigkeit um 30 % zu reduzieren. V_c für Code 7090 und 7260 (-30 %).		

Schnittwerte für Schlichten Kopieren										
Für Ø 3 - 12										
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**						
				Ø 3	**Ø 4**	**Ø 5**	**Ø 6**	**Ø 8**	**Ø 10**	**Ø 12**
Aluminium, Al-Legierungen	< 530 N/mm²	E	580	0,053	0,057	0,061	0,066	0,084	0,096	0,108
Aluminium, Al-Gusslegierungen < 10% Si	< 600 N/mm²	E	530	0,053	0,057	0,061	0,066	0,084	0,096	0,108
Aluminium, Al-Gusslegierungen > 10% Si	< 600 N/mm²	E	290	0,048	0,050	0,052	0,055	0,084	0,120	0,144
Kupfer, niedriglegiert	< 350 N/mm²	E	160	0,033	0,038	0,043	0,049	0,072	0,090	0,108
Messing, kurzspanend	< 600 N/mm²	E	290	0,033	0,038	0,043	0,049	0,072	0,090	0,108
Messing, langspanend	< 600 N/mm²	E	205	0,033	0,038	0,043	0,049	0,072	0,090	0,108
Bronze, kurzspanend	< 600 N/mm²	E	205	0,033	0,038	0,043	0,049	0,072	0,090	0,108
	650-850 N/mm²	E	170	0,033	0,038	0,043	0,049	0,072	0,090	0,108
Bronze, langspanend	< 850 N/mm²	E	170	0,033	0,038	0,043	0,049	0,072	0,090	0,108
	850-1200 N/mm²	E	145	0,033	0,038	0,043	0,049	0,072	0,090	0,108

Legende		
L = Luft		a_e = 0,05xd1
E = Emulsion		
v_c = Schnittgeschwindigkeit [m/min]		
f_z = Vorschub pro Zahn [mm/Z]		a_p = 0,05xd1
a_e = Schnittdicke (radial)		
a_p = Schnittdicke (axial)		
Die aufgeführten Schnittgeschwindigkeiten beziehen sich auf alle Werkzeugtypen nach DIN 6527K bzw. DIN6527L. Bei Schaftfräsern der XL-Serie wird empfohlen, die Schnittgeschwindigkeit um 30 % zu reduzieren. V_c für Code 7090 und 7260 (-30 %).		

CL01_7503071004, Rev: 0.239, Stand: 02. 12. 2024