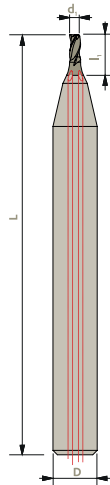


1520H

Schaftfräser Z3 $l_1=2xd_1$ mit Innenkühlung

nicht geeignet - geeignet ☐ sehr geeignet ☒

Werkstoffe	Vc unbeschichtet [m/min]	Vc beschichtet [m/min]	Unbeschichtet	beschichtet	Empfohlene Beschichtung*
Stahl < 700 N/mm ²	80	100	☐	☒	Tisi (BQ)
Stahl > 700 N/mm ²	60	80	☐	☒	Tisi (BQ)
Nichtrostende Stähle	60	80	☐	☒	Tisi (BQ)
Gusseisen	50	70	☐	☒	Tisi (BQ)
Kupfer	80	100	☐	☒	Solo (DA)
Messing - Bronze	120	150	☒	☒	Solo (DA)
Aluminium	150	190	☐	☒	Solo (DA)
Gold - Silber	120	150	☒	☒	Solo (DA)
Platin - Palladium	-	55	-	☐	Solo (DA)
Superlegierungen	-	40	-	☒	Trio (PO)
Titan	40	60	☒	☒	Tisi (BN)

Toleranzen $d_1 \leq 1 \text{ mm}$ ▶ 0/-0.01 $D: h5$ Öldruck in bar: **mindestens 20 bar**
 $d_1 > 1 \text{ mm}$ ▶ 0/-0.02 $L: \pm 0.5$ Ölviskosität: **weniger als 20 mm²/s bei 40°C**
 $d_1 = D$ ▶ $d_1: e8$ $L_1: +0.1/0$ Filterfeinheit: **maximal 0,02 mm**

Erhältlich
unbeschichtet und
beschichte

Z3

 λ
30° γ
8°

CARB



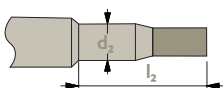
$$ap=0.25xd_1$$

$$ap= l_1 \max.$$

$$ae= \frac{d_1^2}{4xAp}$$

Wenn $d_1 \leq 0.5 \text{ mm}$ gilt ein
Doppelkonus

Auf Anfrage

Empfehlungen /
Beschichtung

	< Ø1	> Ø1
Stahl / Edelstahl	BY	BW
Kupferlegierungen / Messing	DA	DA
Platin / CFRP	DC	DC
Titan	ME	ME

///CYCLON X