



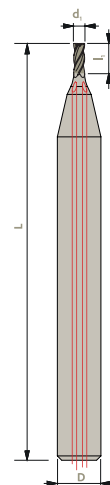
EXPERT Fräser Nichtrostende Stähle Z4 mit Innenkühlung

1620H

nicht geeignet - geeignet ☐ sehr geeignet ☒

Werkstoffe	Vc unbeschichtet [m/min]	Vc beschichtet [m/min]	Unbeschichtet	beschichtet	Empfohlene Beschichtung*
Stahl < 700 N/mm ²	-	180	-	■	Tisi (BQ)
Stahl > 700 N/mm ²	-	160	-	■	Tisi (BQ)
Nichtrostende Stähle	-	200	-	■	Tisi (BQ)
Gusseisen	-	200	-	■	Tisi (BQ)
Kupfer	-	250	-	■	Solo (DA)
Messing - Bronze	-	190	-	□	Solo (DA)
Aluminium	-	350	-	■	Solo (DA)
Gold - Silber	-	180	-	■	Solo (DA)
Platin - Palladium	-	60	-	□	Solo (DA)
Superlegierungen	-	100	-	■	Trio (PO)
Titano	60	100	□	■	Tisi (BN)

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



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

Art. n°	d _i	L _i	J	D	L
1620Hd1.00	1.0	2	0.02	4	38
1620Hd1.50	1.5	3	0.02	6	50
1620Hd2.00	2.0	4	0.02	6	50
1620Hd2.50	2.5	5	0.02	6	50
1620Hd3.00	3.0	6	0.02	6	50
1620Hd3.50	3.5	7	0.03	6	50
1620Hd4.00	4.0	8	0.03	6	50
1620Hd5.00	5.0	10	0.04	6	50
1620Hd6.00	6.0	12	0.05	6	50
1620Hd8.00	8.0	16	0.05	8	61
1620Hd10.00	10.0	20	0.05	10	72
1620Hd12.00	12.0	24	0.05	12	83

Erhältlich
unbeschichtet und
beschichte

Z4



λ 36-39° **γ 8°**

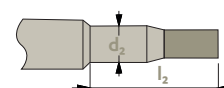
CARB



$$ap = 0.25 \times d_i \quad ap = L_i \max. \quad ae = \frac{d_i^2}{4 \times ap}$$

Wenn d_i ≤ 0.5 mm gilt ein
Doppelkonus

Auf Anfrage



///CYCLON X