

VHM	Typ N	Z4	HPC	HSC	35°/38°	MC0700	6535HB	DIN 6527L	Zentrum-schnitt	a_p 1,5xD	a_e 0,5xD
-----	-------	----	-----	-----	---------	--------	--------	-----------	-----------------	----------------	----------------

MERKMALE:

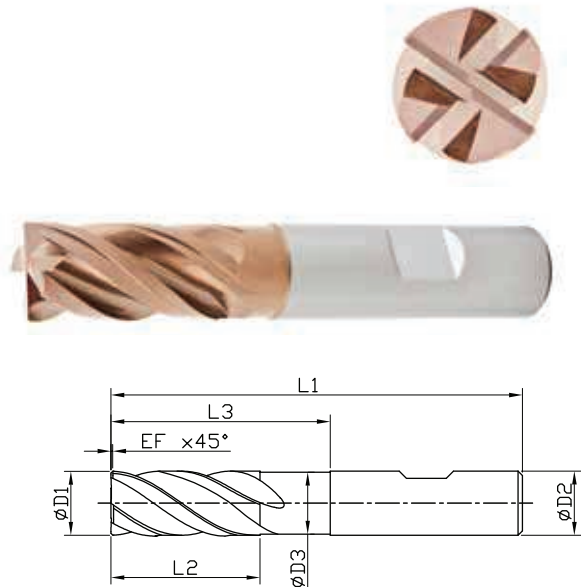
- Vibrationsarmer Lauf
- MMS geeignet
- Halsfreischliff für optimale Ausnutzung der Schnitttiefe
- Schutzfase 45°
- Werkzeuge ab Lager lieferbar

VORTEILE:

- Speziell für rostfreie Stähle
- Stirn zum Tauchen
- Spezielle Geometrie mit ungleicher Drallsteigung
- Hohes Zeitspanvolumen
- Spezielle Stegbreite

NUTZEN:

Sie erzielen hohe Zeitspanvolumen, langlebig durch MC0700 Beschichtung.



Material				Stahl <1600 N/mm ²	Inox <800 N/mm ²	Inox >800 N/mm ²			hoch- warmfeste Stähle	Ti	NE Metalle Cu-leg
Vc = m / min				140	85	75			40	70	260

Teuerungszuschlag: + 6 %

Art.-Nr.	D1 (h10)	EF	D2 (h6)	D3	L1	L2	L3	Z	Preis/Stk.	f _z voll Nut	f _z seitlich
7000-030	3	0,07	6	2,8	57	8	13	4	20,70 €	0,015	0,03
7000-040	4	0,10	6	3,8	57	11	15	4	20,70 €	0,015	0,03
7000-050	5	0,12	6	4,8	57	13	20	4	20,70 €	0,02	0,04
7000-060	6	0,15	6	5,6	57	13	20	4	20,70 €	0,03	0,06
7000-080	8	0,20	8	7,6	63	19	26	4	28,22 €	0,04	0,08
7000-100	10	0,25	10	9,6	72	22	31	4	37,29 €	0,04	0,08
7000-120	12	0,30	12	11,6	83	26	37	4	55,29 €	0,05	0,10
7000-160	16	0,40	16	15,6	92	32	43	4	90,71 €	0,06	0,12
7000-200	20	0,50	20	19,6	104	38	53	4	132,30 €	0,08	0,15

Bei den Werten Vorschub pro Zahn müssen die örtlichen Bedingungen beachtet werden und je nach Maschine, Aufspannung und Schmierung angepasst werden.
Alle aufgeführten Preise verstehen sich zzgl. der gesetzlich gültigen Mehrwertsteuer.