



Allgemeintoleranzen DIN ISO 2768-1 fein

Längenmaße				
0.5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400
± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15	± 0.2
Winkelmaße (kürzerer Schenkel)				
bis 10	über 10 bis 50	über 50 bis 120	über 120 bis 400	über 400
± 1'	± 30'	± 20'	± 10'	± 5'

WERKZEUG KOMPL. MONTIERT
DYNAMISCH GEWUCHTET
DIN ISO 1940 QUALITÄT G 2.5
BEI 16.000 1/min

12 Schneiden rechtsschneidend
10° Achswinkel

Zu bearb. Werkstoff: Aluminium

geschätzte Standzeit	T=min	
Vorschub	f _u =mm/U	
Vorschubgeschwindigkeit	v _r =mm/min	
Drehzahl	n=1/min	
Schnittgeschwindigkeit	v _c =m/min	
zu Bearbeitender Durchmesser	Ø=mm	

1	Kühlmittelrohr HSK63-A		3					Fa. ALMÜ
12	PKD-Blank		2	PKD				Fa. ALMÜ
1	Grundkörper		1	42CrMo4				
Stück	Benennung	DIN	Teil	Werkstoff	Format	Zeichnung	Bemerkung	

Gezeichnet:	Datum	Name	Auftrag AF215362	ALMÜ
	23.08.21	Özt.		
Geprüft:			Inventor	

Maßstab: 1:1	PKD-Eckmessenkopf mik.	3-CU146 150648
	ALMÜ Präzisionswerkzeug GmbH, Ohmders Str. 12, D-73119 Zell u. A.	Blätter 1 bis 1