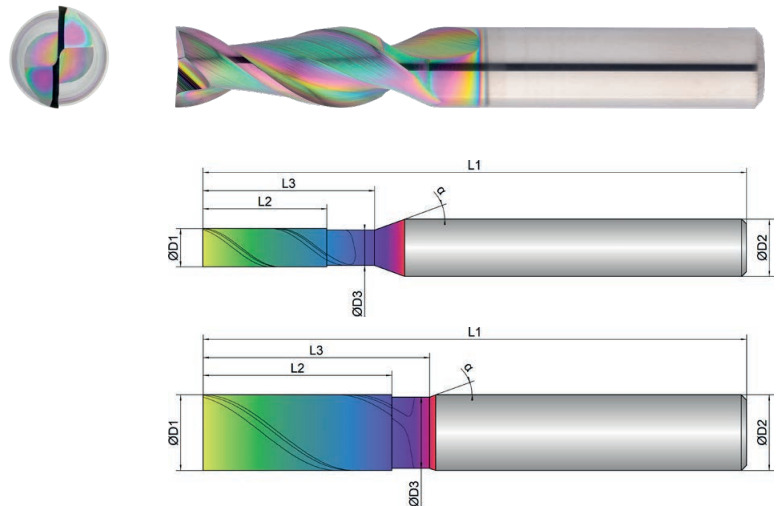


Kühlung	
Toleranz	h6
Beschichtung	AlphaSlide Rainbow

Strategie	ETC	HSC	HPC
Anwendung			
Eigenschaften	HA	2xD	



- Definierter Freiwinkel für ideale Stabilisierung bei hohen Zustellungen
 - Spezielle Drallsteigung für ruhigen Lauf und weichen Schnitt
 - Extra große Spankammern für ein extremes Spanvolumen
-
- Zum Schruppen und Schlichten, bis zu 1,5xD ins Volle
 - Zum Prozesssicheren Rampen und helikalen Eintauchen
-
- Für den Einsatz auf Hochgeschwindigkeits-Fräsmaschinen ausgelegt



Schruppen



Schlichten



	D1	D3	L2	L3	L1	D2	z		α
EXN1-M01-0043	mm ∅	mm ∅	mm	mm	mm	mm ∅	#	°	°
4	4,0	3,7	13,0	18,0	57,0	6,0	2	38	20
6	6,0	5,5	16,0	21,0	57,0	6,0	2	38	20
8	8,0	7,5	22,0	27,0	63,0	8,0	2	38	20
10	10,0	9,4	25,0	30,0	72,0	10,0	2	38	20
12	12,0	11,4	28,0	33,0	83,0	12,0	2	38	20
16	16,0	15,4	36,0	41,0	92,0	16,0	2	38	20
20	20,0	19,4	41,0	51,0	104,0	20,0	2	38	20



Download Catalog Pages (PDF)

		Dimension		Ø4		Ø6		Ø8		Ø10		Ø12		Ø16	
		Infeed in mm		ae=1xD	ae=0,3xD	ae=1xD	ae=0,3xD	ae=1xD	ae=0,3xD	ae=1xD	ae=0,3xD	ae=1xD	ae=0,3xD	ae=1xD	ae=0,3xD
		Application		ap=1xD	ap=2xD	ap=1xD	ap=2xD	ap=1xD	ap=2xD	ap=1xD	ap=2xD	ap=1xD	ap=2xD	ap=1xD	ap=2xD
		Strength (N/mm ²)													
Material		Feed (mm/Z)		fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
N		Vc (m/min)													
1.1	Aluminium, alloyed	<500	500	0,05	0,06	0,06	0,08	0,08	0,09	0,09	0,12	0,1	0,14	0,14	0,18
1.2	Aluminium, alloyed	<600	480	0,05	0,06	0,06	0,08	0,08	0,09	0,09	0,12	0,1	0,14	0,14	0,18
2.1-2.3	Aluminium, casted	<600	450	0,045	0,055	0,055	0,075	0,07	0,08	0,08	0,11	0,09	0,13	0,12	0,16
3.1-3.3	Cooper, alloyed	<650	200	0,04	0,05	0,05	0,07	0,06	0,07	0,07	0,1	0,09	0,13	0,12	0,16
4.1	Magnesium, alloyed	<250	500	0,05	0,06	0,06	0,08	0,08	0,09	0,09	0,12	0,1	0,14	0,14	0,18
5.1	Thermoplastic	<100	400	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08	0,08	0,09	0,09	0,11
5.2	Duroplastic	<150	350	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08	0,08	0,1

		Dimension		Ø20											
		Infeed in mm		ae=1xD	ae=0,3xD										
		Application		ap=1xD	ap=2xD										
		Strength (N/mm ²)													
Material		Feed (mm/Z)		fz	fz										
N		Vc (m/min)													
1.1	Aluminium, alloyed	<500	500	0,18	0,22										
1.2	Aluminium, alloyed	<600	480	0,18	0,22										
2.1-2.3	Aluminium, casted	<600	450	0,16	0,2										
3.1-3.3	Cooper, alloyed	<650	200	0,16	0,2										
4.1	Magnesium, alloyed	<250	500	0,18	0,22										
5.1	Thermoplastic	<100	400	0,11	0,14										
5.2	Duroplastic	<150	350	0,1	0,13										