



Download Catalog Pages (PDF)

Material	Strength (N/mm ²)	Feed (mm/Z)	Ø4		Ø5		Ø6		Ø8		Ø10		Ø12		
			ae=1xD ap=2xD	ae=0,6xD ap=2xD	ae=1xD ap=2xD	ae=0,6xD ap=2xD	ae=1xD ap=2xD	ae=0,6xD ap=2xD	ae=1xD ap=2xD	ae=0,6xD ap=2xD	ae=1xD ap=2xD	ae=0,6xD ap=2xD	ae=1xD ap=2xD	ae=0,6xD ap=2xD	
N		Vc (m/min)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	
1.1	Aluminium, alloyed	<500	500	0,035	0,05	0,05	0,07	0,07	0,09	0,09	0,11	0,11	0,13	0,13	0,15
1.2	Aluminium, alloyed	<600	480	0,035	0,05	0,05	0,07	0,07	0,09	0,09	0,11	0,11	0,13	0,13	0,15
2.1-2.3	Aluminium, casted	<600	450	0,03	0,045	0,045	0,065	0,065	0,085	0,085	0,1	0,1	0,12	0,12	0,14
3.1-3.3	Cooper, alloyed	<650	200	0,025	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,095	0,09	0,11	0,11	0,13
4.1	Magnesium, alloyed	<250	500	0,035	0,05	0,05	0,07	0,07	0,09	0,09	0,11	0,11	0,13	0,13	0,15
5.1	Thermoplastic	<100	350	0,03	0,045	0,035	0,05	0,05	0,07	0,06	0,07	0,07	0,09	0,07	0,11
5.2	Duroplastic	<150	300	0,025	0,04	0,03	0,045	0,045	0,06	0,05	0,06	0,06	0,08	0,06	0,1

Material	Strength (N/mm ²)	Feed (mm/Z)	Ø16		Ø20					
			ae=1xD ap=2xD	ae=0,6xD ap=2xD	ae=1xD ap=2xD	ae=0,6xD ap=2xD				
N		Vc (m/min)	fz	fz	fz	fz				
1.1	Aluminium, alloyed	<500	500	0,14	0,16	0,18	0,22			
1.2	Aluminium, alloyed	<600	480	0,14	0,16	0,18	0,22			
2.1-2.3	Aluminium, casted	<600	450	0,13	0,15	0,16	0,2			
3.1-3.3	Cooper, alloyed	<650	200	0,12	0,14	0,14	0,18			
4.1	Magnesium, alloyed	<250	500	0,14	0,16	0,18	0,22			
5.1	Thermoplastic	<100	350	0,11	0,14	0,14	0,18			
5.2	Duroplastic	<150	300	0,1	0,13	0,13	0,17			

NOTIZ | Die in Türkis markierten Werte sind Nebenwendungen!

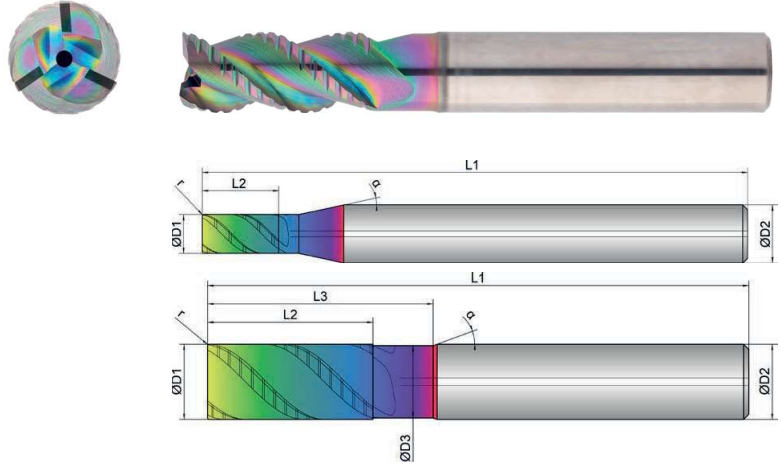
Kühlung	
Toleranz	e8
Beschichtung	AlphaSlide Rainbow

Strategie	ETC	HPC		
Anwendung				
Eigenschaften	HA	≠		2xD

- Schruppverzahnung für kleinste Späne in der Volumenzerspanung
- Spezielle Drallsteigung für ruhigen Lauf und weichen Schnitt
- Extra große Spankammern für ein extremes Spanvolumen

- Zum Schruppen, bis zu 2xD ins Volle
- Zum Prozesssicheren Rampen und helikalen Eintauchen

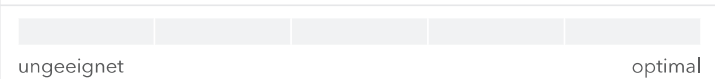
- Mit zentraler Innenkühlung
- Auch zum trochoidalen Fräsen bestens geeignet



Schruppen



Schlichten



EXN1-M02-0123	D1 mm ∅	D3 mm ∅	L2 mm	L3 mm	L1 mm	D2 mm ∅	z #	r mm	 °	α °
4	4,0	0,0	8,0	0,0	57,0	6,0	3	0,10	45	12
5	5,0	0,0	9,0	0,0	57,0	6,0	3	0,20	45	12
6	6,0	5,6	13,0	19,0	57,0	6,0	3	0,20	45	20
8	8,0	7,6	19,0	25,0	63,0	8,0	3	0,20	45	20
10	10,0	9,6	22,0	30,0	72,0	10,0	3	0,32	45	20
12	12,0	11,4	26,0	36,0	83,0	12,0	3	0,32	45	20
16	16,0	15,4	31,0	42,0	92,0	16,0	3	0,32	45	20
20	20,0	19,4	41,0	52,0	104,0	20,0	3	0,50	45	20