



Download Catalog Pages (PDF)

Material	Strength (N/mm ²)	Feed (mm/Z)	Ø4		Ø5		Ø6		Ø8		Ø10		Ø12		
			ae=1xD ap=2xD	ae=0,3xD ap=3xD	ae=1xD ap=2xD	ae=0,3xD ap=3xD	ae=1xD ap=2xD	ae=0,3xD ap=3xD	ae=1xD ap=2xD	ae=0,3xD ap=3xD	ae=1xD ap=2xD	ae=0,3xD ap=3xD	ae=1xD ap=2xD	ae=0,3xD ap=3xD	
N		Vc (m/min)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	
1.1	Aluminium, alloyed	<500	500	0,03	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,1	0,1	0,12	0,12	0,14
1.2	Aluminium, alloyed	<600	480	0,03	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,1	0,1	0,12	0,12	0,14
2.1-2.3	Aluminium, casted	<600	450	0,025	0,035	0,035	0,055	0,055	0,07	0,07	0,09	0,09	0,11	0,11	0,13
3.1-3.3	Cooper, alloyed	<650	200	0,015	0,025	0,025	0,045	0,045	0,06	0,06	0,08	0,08	0,1	0,1	0,12
4.1	Magnesium, alloyed	<250	500	0,03	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,1	0,1	0,12	0,12	0,14
5.1	Thermoplastic	<100	350	0,025	0,035	0,03	0,045	0,04	0,06	0,05	0,06	0,06	0,08	0,06	0,1
5.2	Duroplastic	<150	300	0,02	0,03	0,025	0,04	0,035	0,055	0,04	0,05	0,05	0,07	0,05	0,09

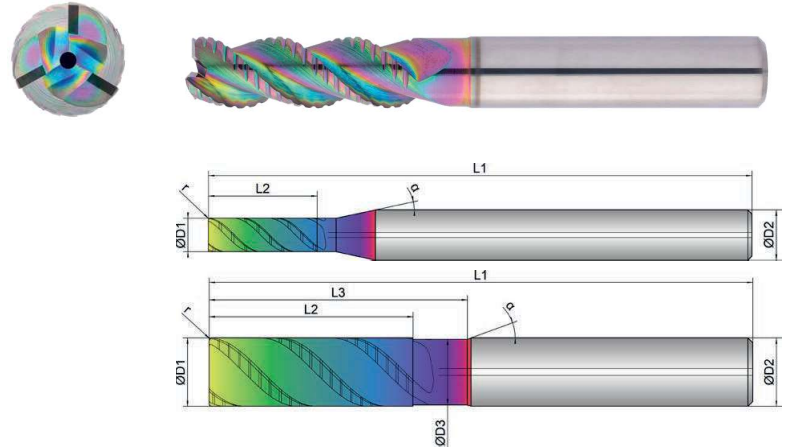
Material	Strength (N/mm ²)	Feed (mm/Z)	Ø16		Ø20					
			ae=1xD ap=2xD	ae=0,3xD ap=3xD	ae=1xD ap=2xD	ae=0,3xD ap=3xD				
N		Vc (m/min)	fz	fz	fz	fz				
1.1	Aluminium, alloyed	<500	500	0,13	0,15	0,16	0,2			
1.2	Aluminium, alloyed	<600	480	0,13	0,15	0,16	0,2			
2.1-2.3	Aluminium, casted	<600	450	0,12	0,14	0,14	0,18			
3.1-3.3	Cooper, alloyed	<650	200	0,11	0,13	0,13	0,16			
4.1	Magnesium, alloyed	<250	500	0,13	0,15	0,16	0,2			
5.1	Thermoplastic	<100	350	0,1	0,13	0,13	0,17			
5.2	Duroplastic	<150	300	0,09	0,12	0,12	0,16			

NOTIZ | Die in Türkis markierten Werte sind Nebenwendungen!

Kühlung	
Toleranz	e8
Beschichtung	AlphaSlide Rainbow

Strategie	ETC	HPC		
Anwendung				
Eigenschaften	HA	≠		3xD

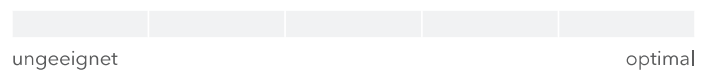
- Schruppverzahnung für kleinste Späne in der Volumenzerspanung
 - Spezielle Drallsteigung für ruhigen Lauf und weichen Schnitt
 - Extra große Spankammern für ein extremes Spanvolumen
-
- Zum Schruppen, bis zu 3xD ins Volle
 - Zum Prozesssicheren Rampen und helikalen Eintauchen
-
- Mit zentraler Innenkühlung
 - Auch zum trochoidalen Fräsen bestens geeignet



Schruppen



Schlichten



EXN1-M02-0163	D1	D3	L2	L3	L1	D2	z	r	α
	mm Ø	mm Ø	mm	mm	mm	mm Ø	#	mm	°
4	4,0	0,0	13,0	0,0	65,0	6,0	3	0,10	45
5	5,0	0,0	16,0	0,0	65,0	6,0	3	0,20	45
6	6,0	5,6	18,0	24,0	65,0	6,0	3	0,20	45
8	8,0	7,6	24,0	30,0	70,0	8,0	3	0,20	45
10	10,0	9,6	30,0	38,0	80,0	10,0	3	0,32	45
12	12,0	11,4	36,0	46,0	93,0	12,0	3	0,32	45
16	16,0	15,4	48,0	58,0	110,0	16,0	3	0,32	45
20	20,0	19,4	60,0	74,0	125,0	20,0	3	0,50	45