









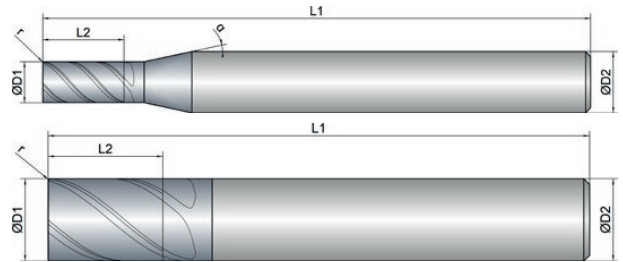
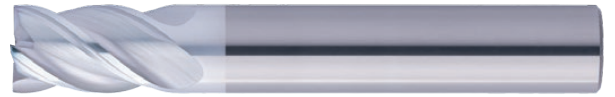


Kühlung	   
Toleranz	e8
Beschichtung	AlphaFerro Platin X

Strategie	ETC	HPC		
Anwendung				
Eigenschaften	HA	≠		



- Ungleichteilung gepaart mit variabler Spiralsteigung für hohe Laufruhe
 - Optimierte Stirn für prozesssicheres Rampen und helikales Eintauchen
 - Verstärkte Schneidkante mit Eckenschutzradius
-
- Zum Schruppen und Schlichten, bis zu 1xD ins Volle
 - Ausgelegt auf maximale Standzeit beim Besäumen und beim trochoidalen Fräsen
-
- Entfaltet sein volles Leistungspotenzial beim Fräsen mit Luftkühlung



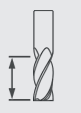
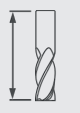
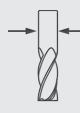






Schruppen



Schlichten



	D1	L2	L1	D2	z	r		α
EXPK1-M01-0113	 mm ∅	 mm	 mm	 mm ∅	 #	 mm	 °	 °
3	3,0	6,0	54,0	6,0	4	0,10	40	12
4	4,0	8,0	54,0	6,0	4	0,10	40	12
5	5,0	9,0	54,0	6,0	4	0,20	40	12
6	6,0	10,0	54,0	6,0	4	0,20	40	0
8	8,0	12,0	58,0	8,0	4	0,20	40	0
10	10,0	14,0	66,0	10,0	4	0,20	40	0
12	12,0	16,0	73,0	12,0	4	0,20	40	0
16	16,0	22,0	82,0	16,0	4	0,30	40	0
20	20,0	26,0	92,0	20,0	4	0,30	40	0



Download Catalog Pages (PDF)

Material	Strength (N/mm ²)	Dimension	Infeed in mm	Application	Ø3		Ø4		Ø5		Ø6		Ø8		Ø10	
					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
		Feed (mm/Z)		fz		fz		fz		fz		fz		fz		
P		Vc (m/min)														
1.1	Steel, unalloyed	<500	240	0,025	0,03	0,025	0,03	0,035	0,04	0,045	0,05	0,055	0,065	0,06	0,075	
1.2-1.5	Steel, unalloyed	<1100	200	0,02	0,025	0,02	0,025	0,03	0,035	0,04	0,045	0,05	0,06	0,055	0,07	
2.1-2.2	Steel, low-alloyed	<950	190	0,02	0,025	0,02	0,025	0,03	0,035	0,04	0,045	0,05	0,06	0,055	0,07	
2.3-2.4	Steel, low-alloyed	<1300	160	0,015	0,02	0,015	0,02	0,025	0,03	0,035	0,04	0,045	0,055	0,05	0,065	
3.1-3.2	Steel, high-alloyed	<1100	180	0,015	0,02	0,015	0,02	0,025	0,03	0,035	0,04	0,045	0,055	0,05	0,065	
3.3	Steel, high-alloyed	<1400	150	0,012	0,018	0,012	0,018	0,022	0,028	0,032	0,038	0,042	0,052	0,045	0,06	

K		Vc (m/min)													
1.1-1.2	Grey cast iron	<1000	220	0,02	0,025	0,02	0,025	0,03	0,035	0,04	0,045	0,05	0,06	0,055	0,07
2.1-2.2	Modular cast iron	<850	180	0,015	0,02	0,015	0,02	0,025	0,03	0,035	0,04	0,045	0,055	0,05	0,065
3.1-3.2	Malleable cast iron	<800	160	0,015	0,02	0,015	0,02	0,025	0,03	0,035	0,04	0,045	0,055	0,05	0,065

M		Vc (m/min)													
1.1	Inox, ferritic/martensitic	<850	90		0,025		0,025		0,035		0,045		0,06		0,07
2.1	Inox, austenitic	<650	75		0,02		0,02		0,03		0,04		0,055		0,065
2.2	Inox, austenitic	<750	70		0,018		0,018		0,028		0,038		0,052		0,06
3.1	Duplex steel	<1100													

Material	Strength (N/mm ²)	Dimension	Infeed in mm	Application	Ø12		Ø16		Ø20					
					ae=1xD	ae=0,3xD	ae=1xD	ae=0,3xD	ae=1xD	ae=0,3xD				
		Feed (mm/Z)		fz		fz		fz		fz				
P		Vc (m/min)												
1.1	Steel, unalloyed	<500	240	0,065	0,085	0,08	0,1	0,1	0,12					
1.2-1.5	Steel, unalloyed	<1100	200	0,06	0,08	0,07	0,09	0,09	0,11					
2.1-2.2	Steel, low-alloyed	<950	190	0,06	0,08	0,07	0,09	0,09	0,11					
2.3-2.4	Steel, low-alloyed	<1300	160	0,055	0,075	0,06	0,08	0,08	0,1					
3.1-3.2	Steel, high-alloyed	<1100	180	0,055	0,075	0,06	0,08	0,08	0,1					
3.3	Steel, high-alloyed	<1400	150	0,05	0,07	0,055	0,075	0,075	0,09					

K		Vc (m/min)												
1.1-1.2	Grey cast iron	<1000	220	0,06	0,08	0,08	0,09	0,09	0,11					
2.1-2.2	Modular cast iron	<850	180	0,055	0,075	0,07	0,08	0,08	0,1					
3.1-3.2	Malleable cast iron	<800	160	0,055	0,075	0,07	0,08	0,08	0,1					

M		Vc (m/min)												
1.1	Inox, ferritic/martensitic	<850	90		0,08		0,085		0,11					
2.1	Inox, austenitic	<650	75		0,075		0,08		0,1					
2.2	Inox, austenitic	<750	70		0,07		0,075		0,09					
3.1	Duplex steel	<1100												

NOTIZ | Die in Türkis markierten Werte sind Nebenanwendungen!