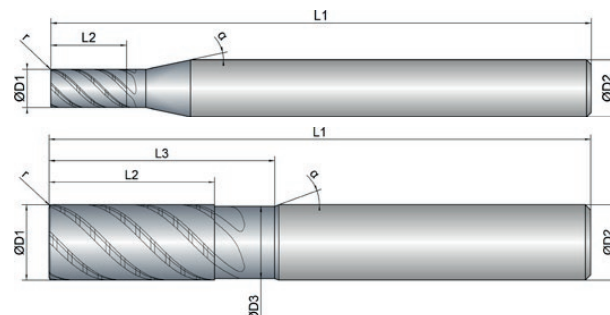
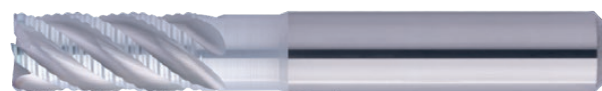


Kühlung	
Toleranz	e8
Beschichtung	AlphaFerro Platin X

Strategie	ETC	HPC		
Anwendung				
Eigenschaften	HA	≠	2xD	



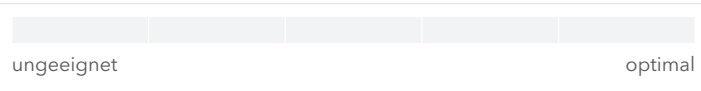
- Optimiertes Kordelprofil für weichen Schnitt und kleine Späne
 - Leicht konisch verstärkter Werkzeugkern für maximale Stabilität
 - Variable Drallsteigung und Ungleichteilung für ruhigen Lauf
-
- Zum Schruppen, bis zu 2xD ins Volle
 - Zum prozesssicheren helikalen Eintauchen
-
- Extremer Materialabtrag bei höchster Performance
 - Auch zum trochoidalen Fräsen bestens geeignet



Schruppen



Schichten



	D1	D3	L2	L3	L1	D2	z	r		α
EXPK1-M02-0123	 mm \varnothing	 mm \varnothing	 mm	 mm	 mm	 mm \varnothing	 #	 mm	 °	 °
4	4,0	0,0	8,0	0,0	57,0	6,0	5	0,10	45	12
6	6,0	5,6	13,0	19,0	57,0	6,0	5	0,20	45	20
8	8,0	7,6	19,0	25,0	63,0	8,0	5	0,20	45	20
10	10,0	9,6	22,0	30,0	72,0	10,0	5	0,32	45	20
12	12,0	11,4	26,0	36,0	83,0	12,0	5	0,32	45	20
16	16,0	15,4	31,0	42,0	92,0	16,0	5	0,32	45	20
20	20,0	19,4	41,0	52,0	104,0	20,0	5	0,50	45	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=2xD	ap=2xD	ap=2xD	ap=2xD	ap=2xD	ap=2xD	ap=2xD	ap=2xD	ap=2xD	ap=2xD	ap=2xD	ap=2xD	
Material	Strength (N/mm ²)	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	
P		Vc (m/min)													
1.1	Steel, unalloyed	<500	215	0,018	0,025	0,03	0,04	0,04	0,055	0,06	0,08	0,065	0,09	0,07	0,095
1.2-1.5	Steel, unalloyed	<1100	180	0,015	0,023	0,028	0,037	0,037	0,052	0,055	0,075	0,06	0,085	0,065	0,09
2.1-2.2	Steel, low-alloyed	<950	170	0,015	0,023	0,028	0,037	0,037	0,052	0,055	0,075	0,06	0,085	0,065	0,09
2.3-2.4	Steel, low-alloyed	<1300	145	0,012	0,02	0,025	0,034	0,034	0,048	0,05	0,07	0,055	0,08	0,06	0,085
3.1-3.2	Steel, high-alloyed	<1100	160	0,012	0,02	0,025	0,034	0,034	0,048	0,05	0,07	0,055	0,08	0,06	0,085
3.3	Steel, high-alloyed	<1400	135	0,01	0,018	0,022	0,03	0,03	0,045	0,048	0,065	0,05	0,075	0,055	0,08
K		Vc (m/min)													
1.1-1.2	Grey cast iron	<1000	200	0,015	0,023	0,028	0,037	0,037	0,052	0,055	0,075	0,06	0,085	0,065	0,09
2.1-2.2	Modular cast iron	<850	160	0,012	0,02	0,025	0,034	0,034	0,048	0,05	0,07	0,055	0,08	0,06	0,085
3.1-3.2	Malleable cast iron	<800	145	0,012	0,02	0,025	0,034	0,034	0,048	0,05	0,07	0,055	0,08	0,06	0,085
M		Vc (m/min)													
1.1	Inox, ferritic/martensitic	<850	75	0,012		0,025		0,035		0,05		0,06		0,07	
2.1	Inox, austenitic	<650	60	0,01		0,022		0,031		0,045		0,055		0,065	
2.2	Inox, austenitic	<750	50	0,008		0,02		0,027		0,04		0,05		0,06	
3.1	Duplex steel	<1100													

		Dimension	Ø20							
		Infeed in mm	ae=1xD	ae=0,3xD						
		Application	ap=2xD	ap=2xD						
Material	Strength (N/mm ²)	Feed (mm/Z)	fz	fz						
P		Vc (m/min)								
1.1	Steel, unalloyed	<500	215	0,08	0,12					
1.2-1.5	Steel, unalloyed	<1100	180	0,075	0,11					
2.1-2.2	Steel, low-alloyed	<950	170	0,075	0,11					
2.3-2.4	Steel, low-alloyed	<1300	145	0,07	0,1					
3.1-3.2	Steel, high-alloyed	<1100	160	0,07	0,1					
3.3	Steel, high-alloyed	<1400	135	0,065	0,09					
K		Vc (m/min)								
1.1-1.2	Grey cast iron	<1000	200	0,075	0,11					
2.1-2.2	Modular cast iron	<850	160	0,07	0,1					
3.1-3.2	Malleable cast iron	<800	145	0,07	0,1					
M		Vc (m/min)								
1.1	Inox, ferritic/martensitic	<850	75	0,08						
2.1	Inox, austenitic	<650	60	0,07						
2.2	Inox, austenitic	<750	50	0,065						
3.1	Duplex steel	<1100								

NOTIZ | Die in Türkis markierten Werte sind Nebenanwendungen!