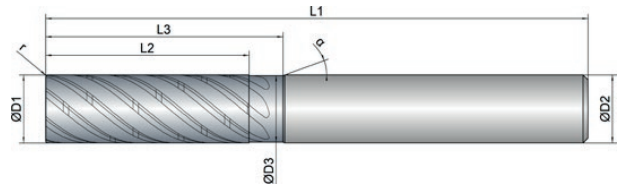
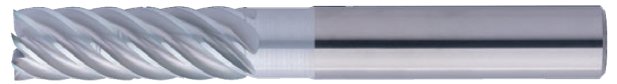
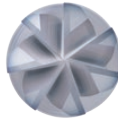


Kühlung	
Toleranz	e8
Beschichtung	AlphaFerro Platin X

Strategie	<b>ETC</b>	
Anwendung		
Eigenschaften	<b>HA</b> <b>≠</b>	

- Variable Drallsteigung mit Ungleichteilung für ruhigen Lauf und weichen Schnitt
  - Angepasste Spankammern für trochoidales Fräsen
  - Optimiertes Design der Spanbrecher für höchste Lebensdauer
- 
- Zum Schruppen und Schlichten unter ETC Bedingungen
- 
- 7 Schneiden für beste Performance bei einzigartiger Lebensdauer
  - Ideale Spanabfuhr bei höchsten Vorschüben



**Schruppen**



**Schlichten**



EXPK1-M03-0213	D1  mm ∅	D3  mm ∅	L2  mm	L3  mm	L1  mm	D2  mm ∅	z  #	r  mm	 °	α  °
6	6,0	5,8	18,0	25,0	63,0	6,0	7	0,15	40	20
8	8,0	7,8	24,0	30,0	70,0	8,0	7	0,20	40	20
10	10,0	9,8	30,0	35,0	80,0	10,0	7	0,20	40	20
12	12,0	11,8	36,0	45,0	93,0	12,0	7	0,20	40	20
16	16,0	15,8	48,0	55,0	110,0	16,0	7	0,30	40	20
20	20,0	19,8	60,0	70,0	125,0	20,0	7	0,30	40	20



Download Catalog Pages (PDF)

Dimension	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20							
Infeed in mm	ae= 0,07xD	ae= 0,07xD	ae= 0,07xD	ae= 0,07xD	ae= 0,07xD	ae= 0,07xD							
	ap= Lmax	ap= Lmax	ap= Lmax	ap= Lmax	ap= Lmax	ap= Lmax							
Application													

Material	Strength (N/mm <sup>2</sup> )	Feed (mm/Z)	Strength (N/mm <sup>2</sup> )						
			fz	fz	fz	fz	fz	fz	
<b>P</b>			<b>Vc (m/min)</b>						
1.1	Steel, unalloyed	<500	340	0,063	0,08	0,1	0,12	0,145	0,18
1.2-1.5	Steel, unalloyed	<1100	280	0,058	0,076	0,09	0,11	0,135	0,16
2.1-2.2	Steel, low-alloyed	<950	240	0,058	0,076	0,09	0,11	0,135	0,16
2.3-2.4	Steel, low-alloyed	<1300	190	0,054	0,068	0,085	0,1	0,125	0,145
3.1-3.2	Steel, high-alloyed	<1100	210	0,054	0,068	0,085	0,1	0,125	0,145
3.3	Steel, high-alloyed	<1400	180	0,05	0,063	0,08	0,09	0,115	0,135
<b>K</b>			<b>Vc (m/min)</b>						
1.1-1.2	Grey cast iron	<1000	260	0,058	0,076	0,09	0,11	0,135	0,16
2.1-2.2	Modular cast iron	<850	210	0,054	0,068	0,085	0,1	0,125	0,145
3.1-3.2	Malleable cast iron	<800	190	0,05	0,063	0,08	0,09	0,115	0,135
<b>M</b>			<b>Vc (m/min)</b>						
1.1	Inox, ferritic/martensitic	<850	180	0,05	0,063	0,08	0,09	0,12	0,145
2.1	Inox, austenitic	<650	160	0,045	0,058	0,072	0,08	0,11	0,135
2.2	Inox, austenitic	<750	140	0,042	0,054	0,068	0,072	0,1	0,125
3.1	Duplex steel	<1100							

**NOTIZ** | Die in Türkis markierten Werte sind Nebenanwendungen! Wir empfehlen die Verwendung von HB-Schaft und Flächenspannfutter (EXPK1-M03-0214). Werte für ETC-Fräsen; bitte reduzieren Sie Vc und fz um 20% beim Besäumen.

## KEIN PASSENDER FRÄSER DABEI?

**Kein Problem** - passen Sie einfach ein bestehendes Werkzeug an.  
 Mit unserem Konfigurator für Sonderfräser können Sie innerhalb kürzester Zeit bestehende Werkzeuge auf Ihre Bedürfnisse anpassen oder auf Basis vordefinierter Typen eigene Werkzeuge erstellen.



FÜR ALLE ANFRAGEN ÜBER DEN KONFIGURATOR ERHALTEN SIE IHR ANGEBOT SPÄTESTENS NACH EINEM WERKTAG.