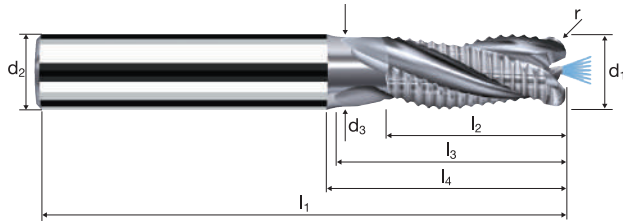
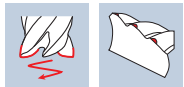
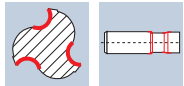
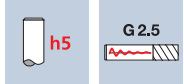


Eckradiusfräser AX-FPS (AX-RFPS)

Profiliert, normale Ausführung mit Kurzhals
Hochleistungs-Eintauchstirn mit zentralem Kühlkanal



HM
MG10 λ 30°
 γ 20°

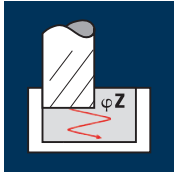
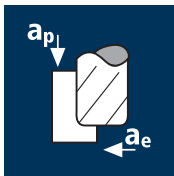


		Al Aluminium > 99%	Al Aluminium Alloy	Al Aluminium Cast		Cu Copper	Plastic Thermoplast
--	--	--------------------------	--------------------------	-------------------------	--	--------------	------------------------

Ø Code	d ₁ e8	d ₂ h5	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	r 0/+0.03	z	Beispiel: Beschichtung Artikel-Nr. ø-Code Bestell-Nr. 15502 498	
										15502	
498	12.00	12.00	11.00	83	26.00	33.29	37.00	0.500	3	●	■
606	16.00	16.00	15.00	95	32.00	41.73	46.00	0.500	3	●	■
501	12.00	12.00	11.00	83	26.00	33.29	37.00	1.000	3	●	■
608	16.00	16.00	15.00	95	32.00	41.73	46.00	1.000	3	●	■
680	20.00	20.00	19.00	104	40.00	48.23	53.00	1.000	3	●	■
770*	25.00	25.00	24.00	121	50.00	64.68	70.00	1.000	3	●	■
505	12.00	12.00	11.00	83	26.00	33.29	37.00	2.000	3	●	■
611	16.00	16.00	15.00	95	32.00	41.73	46.00	2.000	3	●	■
683	20.00	20.00	19.00	104	40.00	48.23	53.00	2.000	3	●	■
772*	25.00	25.00	24.00	121	50.00	64.68	70.00	2.000	3	●	■
506	12.00	12.00	11.00	83	26.00	33.29	37.00	2.500	3	●	■
612	16.00	16.00	15.00	95	32.00	41.73	46.00	2.500	3	●	■
684	20.00	20.00	19.00	104	40.00	48.23	53.00	2.500	3	●	■
774*	25.00	25.00	24.00	121	50.00	64.68	70.00	2.500	3	●	■

* Schaft zylindrisch HA, Schaftlänge = 50 mm
■ Verfügbarkeit und Liefertermine auf Anfrage

Anwendung



Werkstoff

Al-Knetlegierung
Al-Integralbau



Al-Gusslegierung



Reinkupfer

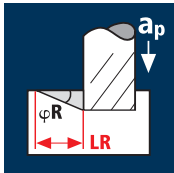
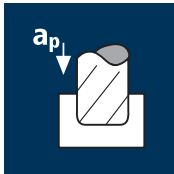


d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _r [mm/min]	Q [cm ³ /min]	q _Z [°]
12.00	3	500	0.140	18.000	9.600	13265	5570	962.6	12°
16.00	3	500	0.160	24.000	12.800	9945	4775	1466.8	12°
20.00	3	500	0.180	30.000	16.000	7960	4295	2062.6	12°
25.00	3	500	0.200	37.500	20.000	6365	3820	2864.8	12°

12.00	3	450	0.140	18.000	9.600	11935	5015	866.3	12°
16.00	3	450	0.160	24.000	12.800	8950	4295	1320.1	12°
20.00	3	450	0.180	30.000	16.000	7160	3865	1856.4	12°
25.00	3	450	0.200	37.500	20.000	5730	3440	2578.3	12°

12.00	3	400	0.126	18.000	9.600	10610	4010	693.0	7°
16.00	3	400	0.144	24.000	12.800	7960	3440	1056.1	7°
20.00	3	400	0.162	30.000	16.000	6365	3095	1485.1	7°
25.00	3	400	0.180	37.500	20.000	5095	2750	2062.6	7°

Anwendung



Werkstoff

Al-Knetlegierung
Al-Integralbau



Al-Gusslegierung



Reinkupfer



d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _r [mm/min]	Q [cm ³ /min]	q _R [°]	LR [mm]
12.00	3	450	0.126	18.000	12.000	11935	4510	974.6	15°	67.2
16.00	3	450	0.144	24.000	16.000	8950	3865	1485.1	15°	89.6
20.00	3	450	0.162	30.000	20.000	7160	3480	2088.4	15°	112.0
25.00	3	450	0.180	37.500	25.000	5730	3095	2900.6	15°	140.0

12.00	3	405	0.126	18.000	12.000	10745	4060	877.1	15°	67.2
16.00	3	405	0.144	24.000	16.000	8055	3480	1336.6	15°	89.6
20.00	3	405	0.162	30.000	20.000	6445	3135	1879.6	15°	112.0
25.00	3	405	0.180	37.500	25.000	5155	2785	2610.5	15°	140.0

12.00	3	320	0.101	18.000	12.000	8490	2565	554.4	9°	113.6
16.00	3	320	0.115	24.000	16.000	6365	2200	844.9	9°	151.5
20.00	3	320	0.130	30.000	20.000	5095	1980	1188.1	9°	189.4
25.00	3	320	0.144	37.500	25.000	4075	1760	1650.1	9°	236.8



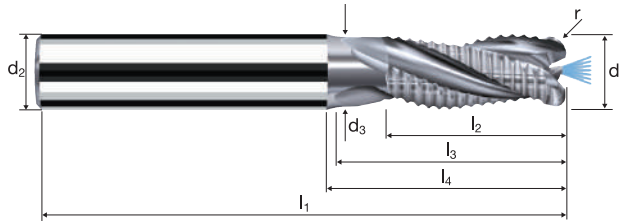
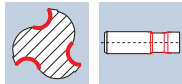
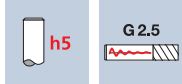
Nutzen Sie den
ToolExpert AX-FPS
zur Ermittlung der
leistungsfähigsten
Schnittdaten für Ihr
Bearbeitungsumfeld

Eckradiusfräser AX-FPS (AX-RFPS)

Profiliert, normale Ausführung mit Kurzhals
Hochleistungs-Eintauchstirn mit zentralem Kühlkanal



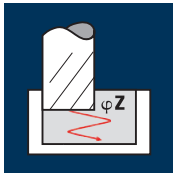
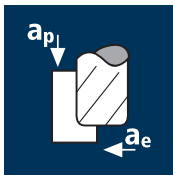
HM
MG10 λ 30°
 γ 20°



		Al Aluminium > 99%	Al Aluminium Alloy	Al Aluminium Cast		Cu Copper	Plastic Thermoplast	
--	--	--------------------------	--------------------------	-------------------------	--	--------------	------------------------	--

Beispiel: Bestell-Nr.		Beschichtung		Artikel-Nr.	ø-Code						
				15502	613					15502	
Ø Code	d ₁ e8	d ₂ h5	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	r 0/+0.03	z		
613	16.00	16.00	15.00	95	32.00	41.73	46.00	3.000	3	●	■
685	20.00	20.00	19.00	104	40.00	48.23	53.00	3.000	3	●	■
775*	25.00	25.00	24.00	121	50.00	64.68	70.00	3.000	3	●	■
686	20.00	20.00	19.00	104	40.00	48.23	53.00	4.000	3	●	■
776*	25.00	25.00	24.00	121	50.00	64.68	70.00	4.000	3	●	■
777*	25.00	25.00	24.00	121	50.00	64.68	70.00	5.000	3	●	■
* Schaft zylindrisch HA, Schaftlänge = 50 mm											
■ Verfügbarkeit und Liefertermine auf Anfrage											

Anwendung



Werkstoff

Al-Knetlegierung
Al-Integralbau

Al-Gusslegierung

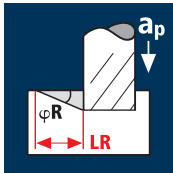
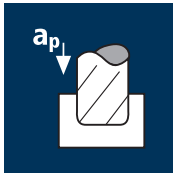
Reinkupfer

d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _r [mm/min]	Q [cm ³ /min]	q _Z [°]
16.00	3	500	0.160	24.000	12.800	9945	4775	1466.8	12°
20.00	3	500	0.180	30.000	16.000	7960	4295	2062.6	12°
25.00	3	500	0.200	37.500	20.000	6365	3820	2864.8	12°

16.00	3	450	0.160	24.000	12.800	8950	4295	1320.1	12°
20.00	3	450	0.180	30.000	16.000	7160	3865	1856.4	12°
25.00	3	450	0.200	37.500	20.000	5730	3440	2578.3	12°

16.00	3	400	0.144	24.000	12.800	7960	3440	1056.1	7°
20.00	3	400	0.162	30.000	16.000	6365	3095	1485.1	7°
25.00	3	400	0.180	37.500	20.000	5095	2750	2062.6	7°

Anwendung



Werkstoff

Al-Knetlegierung
Al-Integralbau

Al-Gusslegierung

Reinkupfer

d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _r [mm/min]	Q [cm ³ /min]	q _R [°]	LR [mm]
16.00	3	450	0.144	24.000	16.000	8950	3865	1485.1	15°	89.6
20.00	3	450	0.162	30.000	20.000	7160	3480	2088.4	15°	112.0
25.00	3	450	0.180	37.500	25.000	5730	3095	2900.6	15°	140.0

16.00	3	405	0.144	24.000	16.000	8055	3480	1336.6	15°	89.6
20.00	3	405	0.162	30.000	20.000	6445	3135	1879.6	15°	112.0
25.00	3	405	0.180	37.500	25.000	5155	2785	2610.5	15°	140.0

16.00	3	320	0.115	24.000	16.000	6365	2200	844.9	9°	151.5
20.00	3	320	0.130	30.000	20.000	5095	1980	1188.1	9°	189.4
25.00	3	320	0.144	37.500	25.000	4075	1760	1650.1	9°	236.8

Nutzen Sie den
ToolExpert AX-FPS
zur Ermittlung der
leistungsfähigsten
Schnittdaten für Ihr
Bearbeitungsumfeld