

Nirox PRO - Performmaker 2xD



KÜHLUNG		HPC	EINSATZGEBIET
TOLERANZ	e8	Werksnorm, Z4 2xD	AUSFÜHRUNG
BESCHICHTUNG	AlphaNox Navy X		ANWENDUNG
SPEZIFIKATION	<ul style="list-style-type: none"> Eckenradius HA/HB-Schaftform 	<ul style="list-style-type: none"> 40° Spiral-Winkel Ungleichgeteilte Schneidreihen 	In Zusammenarbeit mit:

Rostfrei			
Ferritisch / Martensitisch < 850 N/mm	Austenitisch < 650 N/mm	Austenitisch < 750 N/mm	Super Austenitisch / Duplex < 1.100 N/mm
90-110 m/min	80-100 m/min	70-90 m/min	60-75 m/min

Produktbeschreibung:

- Besonders stabiler Werkzeugkern
- Ausgelegt auf maximale Zerspanungsvolumen
- Zum Schruppen und Schlichten, bis zu 1xD ins Volle
- **Spezielle Ungleichteilung gepaart mit variabler Drallsteigung**
- Innovativer Schliff zur konstant idealen Kühlung der Schneide
- Für prozesssicheres Rampen, helikales Eintauchen und Bohren (1xD)



Artikel-Code EXM1-M01-0123/0124		Nenn-Ø mm	Schaft-Ø mm	Schneide mm	Freischliff mm	Eckenradius mm	Gesamtlänge mm	Z		
HA-Schaft	HB-Schaft								ae=1xD ap=1xD	ae=0.2xD ap=2xD
EXM1-M01-0123-2	EXM1-M01-0124-2	2,0	6,0	5	10	0,10	57	4	0,010	0,018
EXM1-M01-0123-3	EXM1-M01-0124-3	3,0	6,0	8	13	0,10	57	4	0,015	0,020
EXM1-M01-0123-4	EXM1-M01-0124-4	4,0	6,0	11	17	0,10	57	4	0,018	0,022
EXM1-M01-0123-5	EXM1-M01-0124-5	5,0	6,0	13	20	0,20	57	4	0,022	0,030
EXM1-M01-0123-6	EXM1-M01-0124-6	6,0	6,0	13	20	0,20	57	4	0,025	0,035
EXM1-M01-0123-8	EXM1-M01-0124-8	8,0	8,0	19	25	0,20	63	4	0,040	0,050
EXM1-M01-0123-10	EXM1-M01-0124-10	10,0	10,0	22	32	0,20	72	4	0,045	0,060
EXM1-M01-0123-12	EXM1-M01-0124-12	12,0	12,0	26	38	0,20	83	4	0,055	0,070
EXM1-M01-0123-16	EXM1-M01-0124-16	16,0	16,0	32	44	0,30	92	4	0,060	0,080
EXM1-M01-0123-20	EXM1-M01-0124-20	20,0	20,0	41	54	0,30	104	4	0,070	0,090