

PowerSteel PRO - Slotmaker 2xD



KÜHLUNG			EINSATZGEBIET
TOLERANZ	e8	Werksnorm, Z5 2xD	AUSFÜHRUNG
BESCHICHTUNG	AlphaFerro Platin X		ANWENDUNG
SPEZIFIKATION	<ul style="list-style-type: none"> Eckenradius HA/HB-Schaftform 	<ul style="list-style-type: none"> 45° Spiral-Winkel Ungleichgeteilte Schneidreihen 	In Zusammenarbeit mit:

Stahl						Guss		
Stahl, unlegiert < 500 N/mm	Stahl, unlegiert < 1.100 N/mm	Stahl, niedrig legiert < 950 N/mm	Stahl, niedrig legiert < 1.300 N/mm	Stahl, hochlegiert < 1.100 N/mm	Stahl, hochlegiert < 1.400 N/mm	Grauguss	Gusseisen mit Kugelgraphit	Temperguss
170-215 m/min	145-180 m/min	135-170 m/min	115-145 m/min	130-160 m/min	110-135 m/min	160-200 m/min	130-160 m/min	115-145 m/min

Produktbeschreibung:

- Zum Schruppen, bis zu 2xD ins Volle
- Zum prozesssicheren Rampen entwickelt worden
- Extremer Materialabtrag bei höchster Performance
- Optimiertes Kordelprofil für weichen Schnitt und kleine Späne
- Leicht konisch verstärkter Werkzeugkern für maximale Stabilität
- Neu entwickelte AlphaFerro Platin X Hochleistungsbeschichtung



Artikel-Code EXPK1-M02-0123/0124		Nenn-Ø mm	Schaft-Ø mm	Schneide mm	Freischliff mm	Eckenradius mm	Gesamtlänge mm	Z		
HA-Schaft	HB-Schaft								ae=1xD ap=2xD	ae=0.3xD ap=2xD
EXPK1-M02-0123-4	EXPK1-M02-0124-4	4,0	6,0	8	-	0,10	57	5	0,012	0,020
EXPK1-M02-0123-6	EXPK1-M02-0124-6	6,0	6,0	13	19	0,20	57	5	0,025	0,034
EXPK1-M02-0123-8	EXPK1-M02-0124-8	8,0	8,0	19	25	0,20	63	5	0,034	0,048
EXPK1-M02-0123-10	EXPK1-M02-0124-10	10,0	10,0	22	30	0,32	72	5	0,050	0,070
EXPK1-M02-0123-12	EXPK1-M02-0124-12	12,0	12,0	26	36	0,32	83	5	0,055	0,080
EXPK1-M02-0123-16	EXPK1-M02-0124-16	16,0	16,0	31	42	0,32	92	5	0,060	0,085
EXPK1-M02-0123-20	EXPK1-M02-0124-20	20,0	20,0	41	52	0,50	104	5	0,070	0,100