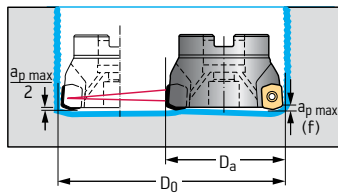
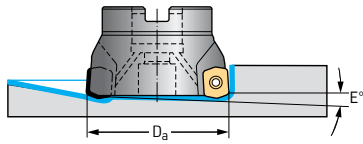


Anwendungsinformationen für Xtra-tec® S3 High-Feed-Fräser M6420

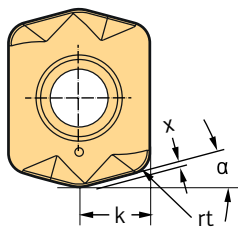
Zirkularfräsen einer Bohrung ins Volle



Durchmesserbereich für das Fräsen einer Bohrung in einem Durchgang [mm]

Fräser D_a [mm]	Ramping Angle E_{max} [°]	ENMX11... $a_{p\ max} = 2\ mm$		
		$D_{0\ min}$ [mm]	$D_{0\ max}$ [mm]	
40	1,7	69,1	80	
42	1,5	73,1	84	
50	1,2	89,1	100	
52	1,1	93,1	104	
63	0,9	115,1	126	
66	0,8	121,1	132	
80	0,6	149,1	160	
85	0,6	159,1	170	
100	0,5	189,1	200	

Programmierungsinformation

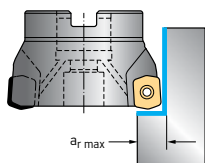


Wendeschneidplatte	r_t [mm]	x [mm]	k [mm]	α [°]
ENMX11..	3	1,67	5,45	20

Achtung:

Beim Programmieren des theoretischen Werkzeugradius „rt“ ergibt sich eine maximale Abweichung zur Endkontur wie aufgezeigt. Der minimale Unterschied (nur in den Ecken) wird von den Nachfolgewerkzeugen zur Restbearbeitung korrigiert.

Tauchfräsen



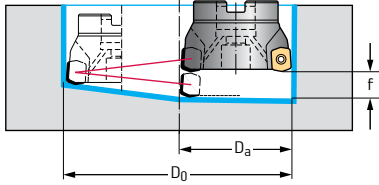
Maximale Tauchtiefe [mm]

	ENMX
a_r [mm]	7,0

Anwendungsinformationen für Xtra-tec® XT High-Feed-Fräser M6420

(Fortsetzung)

Zirkularfräsen einer Bohrung

Max. Axialvorschub pro Werkzeugumlauf („Gewindesteigung“) f [mm]

Bearbeiteter Bohrungs-Ø D_0 [mm]	ENMX11... D_a [mm]							
	40	42	50	52	63	80	85	100
50	0,9	0,7						
60	1,9	1,5	0,7	0,5				
70	2,0	2,0	1,3	1,1	0,3			
80	2,0	2,0	2,0	1,7	0,8			
90	2,0	2,0	2,0	2,0	1,3	0,3	0,2	
100	2,0	2,0	2,0	2,0	1,8	0,7	0,5	
120	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	1,3	1,2	0,5
160	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	1,6
180	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
200	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
250	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
300	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
350	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
400	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
450	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
500	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0