

Schaftfräser HPC Typ F427 - F428



HPC
LINE

Die botek HPC-Fräser wurden sowohl für Schrupp-Zerspanung mit großem Zerspanvolumen als auch für das Schlichten entwickelt.

Eine für den Spanraum entwickelte Geometrie dient dem optimalen Abtransport der Späne.

Die werkstoff-spezifische Schneidengeometrie des Fräasers und die botek XTS-Beschichtung erzeugen für die Hochleistungszerspanung eine enorme Stabilität an der Schneide.

botek[®]

TIEFBOHRSYSTEME
HARTMETALLWERKZEUGE

	d1 h10	d2	l1	l2	l3	Typ F427-01	Typ F427-02	Typ F427-03	Typ F428-01	Typ F428-02	Typ F428-03
						Bestell-Nr.			Bestell-Nr.		
[6	6	57	9	17	750000100	750000200	750000300	750000400	750000500	750000600
[8	8	63	12	20	750000101	750000201	750000301	750000401	750000501	750000601
[10	10	72	15	23	750000102	750000202	750000302	750000402	750000502	750000602
[12	12	83	18	26	750000103	750000203	750000303	750000403	750000503	750000603
[16	16	92	24	32	750000104	750000204	750000304	750000404	750000504	750000604
[18	18	92	27	42	750000105	750000205	750000305	750000405	750000505	750000605
[20	20	104	30	43	750000106	750000206	750000306	750000406	750000506	750000606

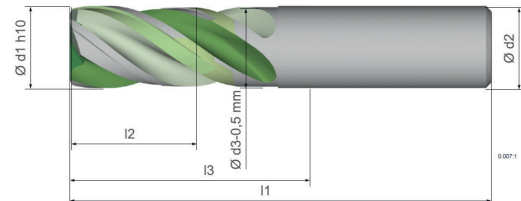
6RGHUEPHVXG01SD

	d1 h10	d2	l1	l2		Typ F427-01	Typ F427-02	Typ F427-03	Typ F428-01	Typ F428-02	Typ F428-03
						Bestell-Nr.			Bestell-Nr.		
[6	6	57	12		750000107	750000207	750000307	750000407	750000507	750000607
[8	8	63	16		750000108	750000208	750000308	750000408	750000508	750000608
[10	10	72	20		750000109	750000209	750000309	750000409	750000509	750000609
[12	12	83	24		750000110	750000210	750000310	750000410	750000510	750000610
[16	16	92	32		750000111	750000211	750000311	750000411	750000511	750000611
[18	18	92	36		750000112	750000212	750000312	750000412	750000512	750000612
[20	20	104	40		750000113	750000213	750000313	750000413	750000513	750000613

6RGHUEPHVXG01SD

Funktionen:

Zahnzahl	Hartegrad	Scharfkantig Typ ...-01	Radius Typ ...-02	Eckfase Typ ...-03	Spiralsteigung	Nuten	Schruppen	Schlichten
Z4	HRC 58	90°	R	45°	35/38°			
Besäumen	Rampen	Hellfräsen	IK	Ohne IK	Räumlich	Seitlich	Glattschaft	Weidon
			7S	7S			HA	HB



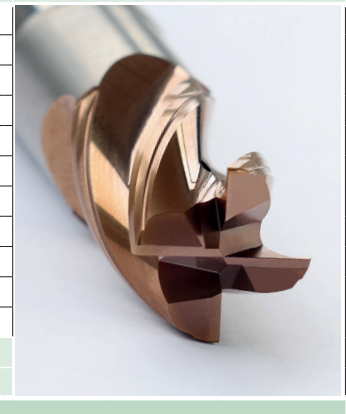
6FKXOWHUIUZHUSP GG1XWUUEHSD GG

5LFKWZHWHIUGD+3RZHUVFKLHGHEUHUWFMWRH

HUMWR-Gruppen	Baustahl Automatenstahl < 750 N/mm²	Legierte Stähle Einsatzstahl < 900 N/mm²	Vergütete Stähle Werkzeugstähle Nitrierstähle < 1200 N/mm²	Nichtrostender Stahl+Stahlguss Ni < 8% "gut bearbeitbar"	Nichtrostender säurebeständiger Stahl Ni > 8%	HSS Federstähle gehärtete Stähle warmfeste Stähle Hartguss Sonderleg.	Gusseisen allg. Stahlguss	Kupfer Bronze Messing WWRH	Aluminium- Aluminium- legierungen
Nut fräsen Schnittgeschw. Vc m/min	180	160	140	180	120	90	130	300	400
Schulter fräsen Schnittgeschw. Vc m/min	260	220	180	220	160	120	200	300	400

Vorschub Fz für Nut- und Schulterbearbeitungen

Werkzeug-Ø (mm)	Vorschub Fz	
	Schulter	Nut
4	0,035	0,020
5	0,040	0,025
6	0,050	0,030
8	0,060	0,040
10	0,070	0,050
12	0,100	0,060
14	0,120	0,080
16	0,140	0,100
18	0,160	0,120
20	0,180	0,140
25	0,200	0,140
Emulsion	EDZ FAVR 100 H	
Beschichtung	XTS / Poliert	



LH+KHYR6FKDWW#HVKZLGLHLWXG9RUVFKXEVLGEKDYREUNX0B.KOVFKPLHUVWR0W0HULDVRZLH6WELOLW0VGHU0DFKLEB0HPH0VHXGHUMWMS0D
Alle Angaben sind Richtwerte.

250 000 312/05-2023



TIEFBOHRSYSTEME
HARTMETALLWERKZEUGE

botek Präzisionsbohrtechnik GmbH · Längenfeldstraße 4 · 72585 Riederich · Germany
T +49 7123 38 08-0 · E-Mail Info@botek.de · www.botek.de