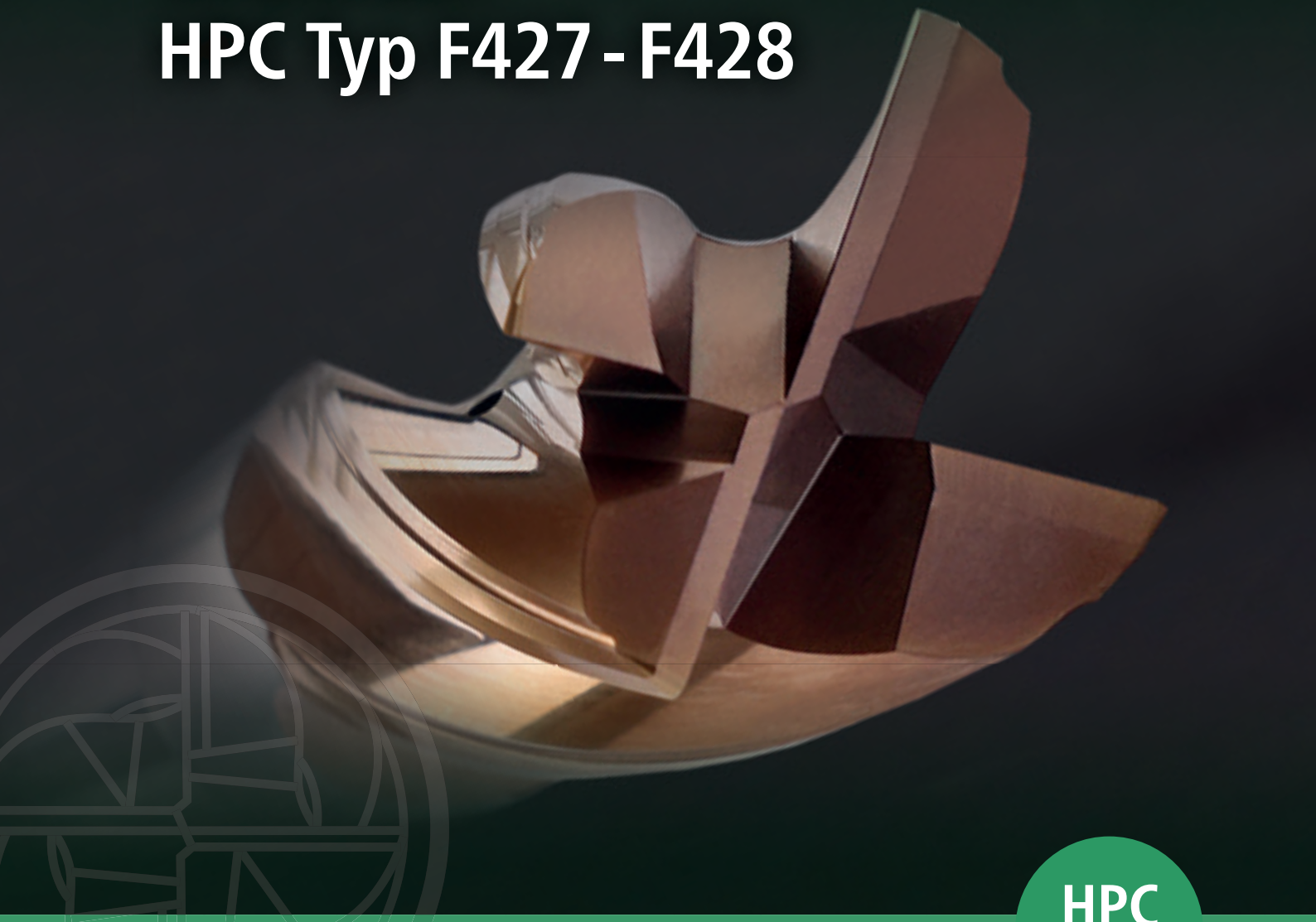
Schaftfräser
HPC Typ F427 - F428



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 werkstoffspezifische Schneidengeometrie des Fräsers und die botek XTS-Beschichtung erzeugen für die Hochleistungszerspanung eine enorme Stabilität an der Schneide.

botek®

TIEFBOHRSYSTEME
HARTMETALLWERKZEUGE

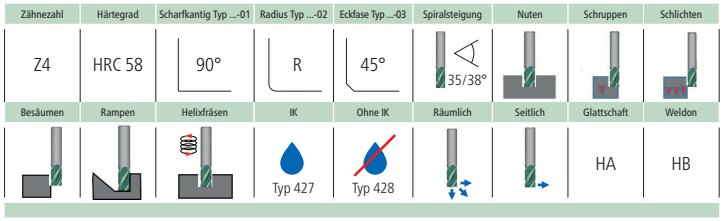
	d1 h10	d2	l1	l2	l3	Typ F427-01	Typ F427-02	Typ F427-03	Typ F428-01	Typ F428-02	Typ F428-03
						Bestell-Nr.			Bestell-Nr.		
1,5 x D	6	6	57	9	17	750000100	750000200	750000300	750000400	750000500	750000600
1,5 x D	8	8	63	12	20	750000101	750000201	750000301	750000401	750000501	750000601
1,5 x D	10	10	72	15	23	750000102	750000202	750000302	750000402	750000502	750000602
1,5 x D	12	12	83	18	26	750000103	750000203	750000303	750000403	750000503	750000603
1,5 x D	16	16	92	24	32	750000104	750000204	750000304	750000404	750000504	750000604
1,5 x D	18	18	92	27	42	750000105	750000205	750000305	750000405	750000505	750000605
1,5 x D	20	20	104	30	43	750000106	750000206	750000306	750000406	750000506	750000606

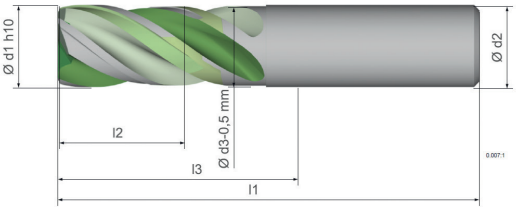
Sonderabmessungen auf Anfrage

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

Sonderabmessungen auf Anfrage

Funktionen:





Schulterfräser: ap x ae = 2d x 0,1d, Nut fräsen: ap x ae = 1d x 1d

Richtwerte für das HPC Fräsen verschiedener Werkstückstoffe

Werkstoff-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 Kunststoffe	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

Werkzeug-Ø (mm)	Vorschub Fz für Nut- und Schulterbearbeitungen	
	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	min. 25-30 bar / 6-8% Kühlschmierstoffkonzentrate / Werkzeug mit IK	
Beschichtung	XTS / Poliert	

Die Höhe von Schnittgeschwindigkeit und Vorschub sind abhängig von Werkzeuglänge, Kühlschmierstoff, Material, sowie Stabilität der Maschinenelemente und Werkstückspannung.
Alle Angaben sind Richtwerte.

250 000 312/05-2023

botek®

TIEFBOHRSYSTEME
HARTMETALLWERKZEUGE

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