

| Bestellnummer DIN 6535 | Abmessung (mm) | | | | | | K88 |
|--|------------------|----|----|-----|-----------|-----|-------------------|
| | D | l1 | l2 | L | d2 (h6) | c | Polierte Schneide |
| | | | | | | | UC |
| K88 0600 * | 6 | 10 | 30 | 68 | 6 | 0.1 | o |
| K88 0800 * | 8 | 15 | 34 | 72 | 8 | 0.1 | o |
| K88 1000 | 10 | 18 | 40 | 83 | 10 | 0.2 | o |
| K88 1200 * | 12 | 22 | 50 | 95 | 12 | 0.2 | o |
| K88 1600 * | 16 | 26 | 62 | 110 | 16 | 0.2 | o |
| K88 2000 | 20 | 30 | 75 | 150 | 20 | 0.3 | o |

* - DIN 6535

CNC Wiederholbarkeit
 Ø1 - Ø3 innerhalb 10µm
 Ø4 - Ø8 innerhalb 15µm
 ≥Ø10 innerhalb 20µm

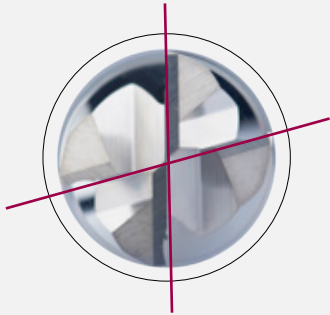
Material-Gruppe | Material Group | Groupe Matière | Gruppo Materiali | 材质主类

N01
N02
N03
K01
K02
P01
P02
P03
M01
M02
S01
S02
S03
H01
H02
O01
O02

Schnittparameter

16

AL SE XQ - 4 Schneider



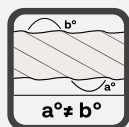
Ansicht von oben

1 Ungleiche Teilung (DP)



- für vibrationsarme Bearbeitung und hervorragende Oberflächengüte

2 Ungleiche Drallsteigung (DH)



- zur Schnittkraftreduzierung und Leistungssteigerung

3 Ungleiche Spannuttiefe (DF)

- optimierter Kerndurchmesser wirkt den erzeugten Kräften entgegen und ermöglicht einen stabileren Fräsprozess



4 Große Kühlkanalbohrungen für Hochleistungsfräsen



- verbessert die Spanabfuhr ermöglicht umfangreiche Applikationen
- große Vorteile für die Bearbeitung festerer Aluminiumlegierungen

5 Polierte Schneiden



- Spiegelnde Schlichtnutengeometrie zur Verbesserung des Spanflusses
- Minimierung der Spananhaftung an Schneidkante
- Höhere Zerspanungsleistung zur Reduzierung der Temperatur des Bearbeitungsprozesses

6 Kleine Fase

- Stärkere Schneidkante zur Aufnahme von höheren Schnittkräften
- Größere Schnittstabilität und höhere Bearbeitungssicherheit durch Reduzierung der Ausbrüche
- Höhere Werkzeugstandzeit durch bessere Kraftverteilung