

REICH ADVANCED TECHNOLOGY TOOLS

DIJET AERO CHIPPER



Merkmale des Werkzeug

G-Body

MAL Schäfte sind mit einem Oberflächen-Härteverfahren von über 65 HRC behandelt und aus einem hitzebeständigem, hochfestem Stahl.

Hoch Effizient

Hohes Zerspanungsvolumen in Aluminium
2.250 cm³/min (drn 50mm)

Die Geometrie ermöglicht hohe Spindeldrehzahlen

Vielseitiger Verwendungszweck

Extremes Rampen- und Helikalfräsen



Innenkühlung

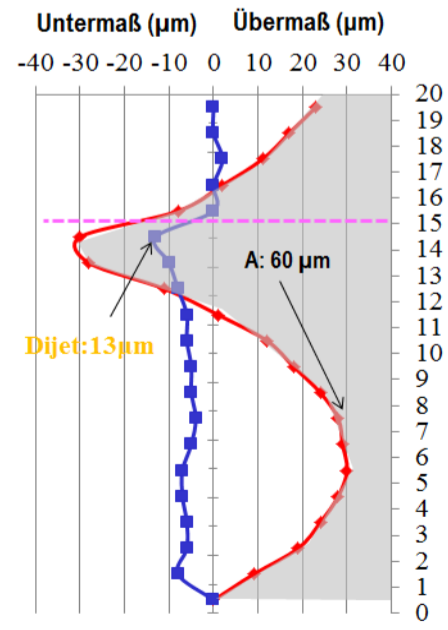
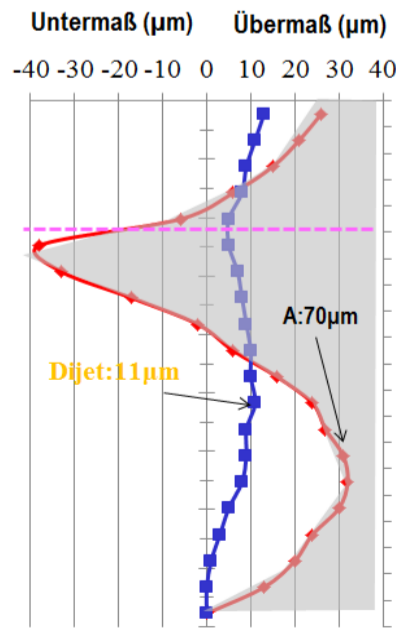
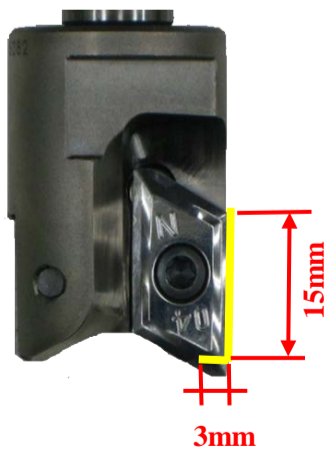
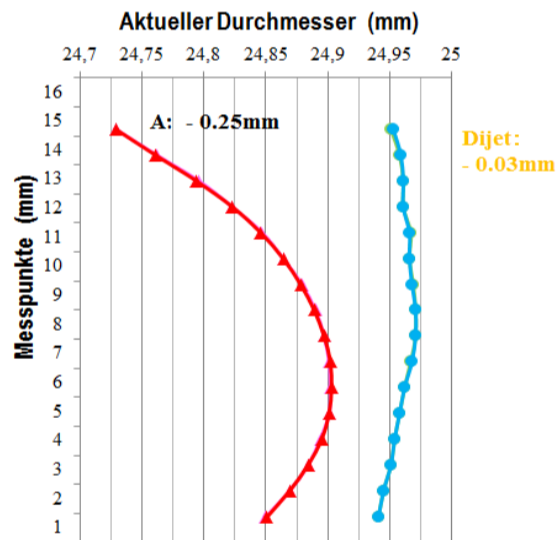
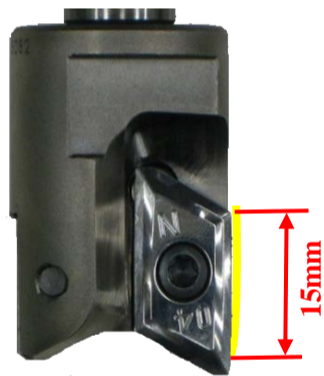
Für alle Halter verfügbar

Hohe Präzision

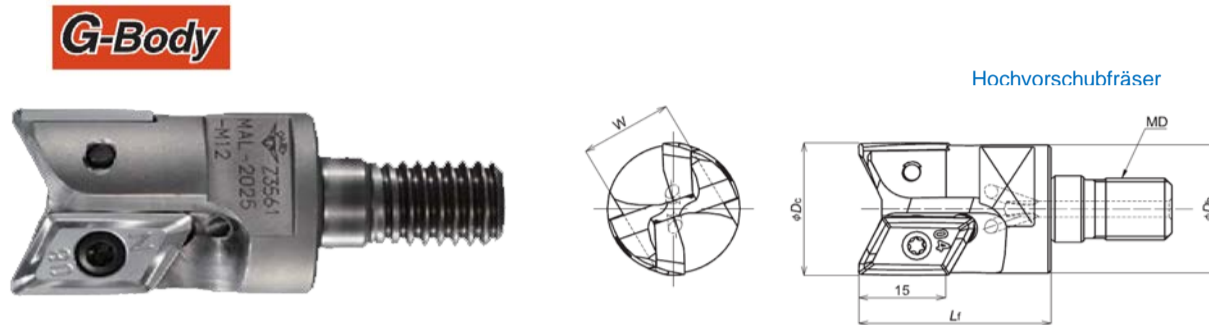
Wirkliche 90° beim Umfangfräsen

Hohe Präzision des Werkzeug

Gemessener Drm 25mm



Modularhalter



Artikelnummer	Zähne	$\varnothing D_c$	L_f	$\varnothing D_b$	MD	W	max. Drehzahl	Wendeplatte	Schraube	Schlüssel
MAL-1020-M10	1	20	35	19,7	M10	14	15.000	XOGT 1605**PD*R	DSW-4075 3,6Nm	T-15
MAL-2025-M12	2	25	35	24,1	M12	17	40.000			
MAL-2028-M12	2	28	35	26,9	M12	17	36.000			
MAL-2032-M16	2	32	43	30,5	M16	22	33.000			
MAL-2035-M16	2	35	43	32	M16	22	31.000			
MAL-3040-M16	3	40	43	32	M16	26	28.000			

Eigenschaften

Halteanpassung

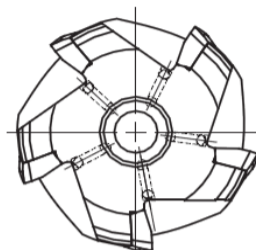
Achtung: Bei Schneidplatten XOGT mit Eckenradius R3,0 und R3,2 muss der Grundhalter modifiziert werden. Am oberen Ende einen Radius von 1,5mm oder eine 1,2mm Fase.

Wuchtgüte

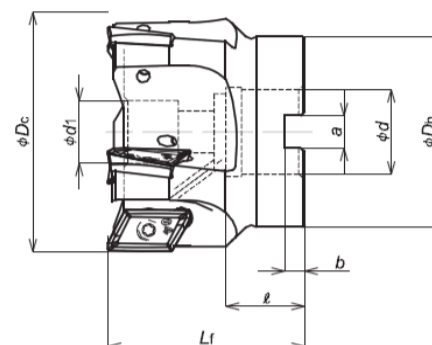
Bei Verwendung der Halter von über 1.000 m/min Schnittgeschwindigkeit muss eine Anpassung der Wuchtgüte durchgeführt werden. Empfohlen wird eine Wuchtgüte G6,3

Messerkopf

G-Body



Hochvorschubfräser



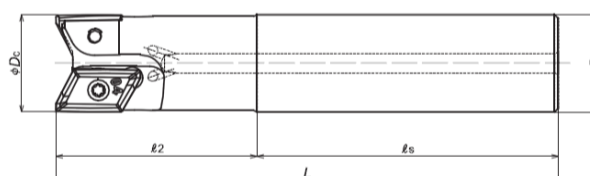
Artikelnummer	Zähne	ϕD_c	L_f	ϕD_b	ϕd	ϕd_1	max. Drehzahl	Wendeplatte	Schraube	Schlüssel
ALX-4050R-22	4	50	50	45	22	16,5	24.000	XOGT 1605**PD*R	DSW-4085 3,6Nm	T-15
ALX-5063R-22	5	63	50	50	22	16,5	21.000			
ALX-6080R-27	6	80	50	70	27	19,9	18.000			

Schaftfräser

G-Body



Hochvorschubfräser



Artikelnummer	Zähne	ϕD_c	ℓ_2	ℓ_s	L	ϕD_s	max. Drehzahl	Wendeplatte	Schraube	Schlüssel
ALXM-1020 S20	1	20	35	75	110	20	15.000	XOGT 1605**PD*R	DSW-4075 3,6Nm	T-15
ALXM-2025 S25	2	25	50	75	125	25	40.000		DSW-4085 3,6Nm	
ALXM-2028 S25	2	28	50	75	125	25	36.000			
ALXM-2032 S32	2	32	50	100	150	32	33.000			
ALXM-2035 S32	2	35	50	100	150	32	31.000			
ALXM-3040 S32	3	40	80	90	170	32	28.000			

Eigenschaften

Halteranpassung

Achtung: Bei Schneidplatten XOGT mit Eckenradius R3,0 und R3,2 muss der Grundhalter modifiziert werden.
Am oberen Ende einen Radius von 1,5mm oder eine 1,2mm Fase.

Wuchtgüte

Bei Verwendung der Halter von über 1.000 m/min Schnittgeschwindigkeit muss eine Anpassung der Wuchtgüte durchgeführt werden. Empfohlen wird eine Wuchtgüte G6,3

Wendeschnidplatten

Schneidplatte für Aluminium

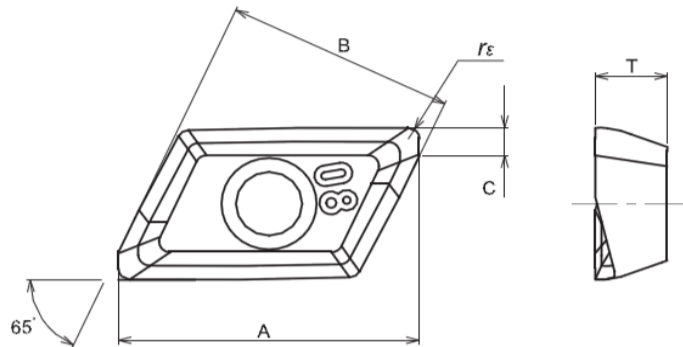


FZ05

Schneidplatte für Titan



JC5118



Artikelnummer	Toleranz	FZ05	JC 5118	A	T	B	C	r _ε
XOGT 160504PDFR	G	•		21,0	5	16	1,9	0,4
XOGT 160508PDFR	G	•		20,9	5	16	2,1	0,8
XOGT 160512PDFR	G	•		20,8	5	16	2,2	1,2
XOGT 160516PDFR	G	•		20,7	5	16	2,4	1,6
XOGT 160520PDFR	G	•		20,4	5	16	2,5	2,0
XOGT 160530PDFR	G	•		19,8	5	16	3,2	3,0
XOGT 160532PDFR	G	•		19,6	5	16	3,4	3,2
XOGT 160504PDFR	G		•	21,0	5	16	1,9	0,4
XOGT 160508PDFR	G		•	20,9	5	16	2,1	0,8
XOGT 160512PDFR	G		•	20,8	5	16	2,2	1,2
XOGT 160516PDFR	G		•	20,7	5	16	2,4	1,6
XOGT 160520PDFR	G		•	20,4	5	16	2,5	2,0
XOGT 160530PDFR	G		•	19,8	5	16	3,2	3,0
XOGT 160532PDFR	G		•	19,6	5	16	3,4	3,2

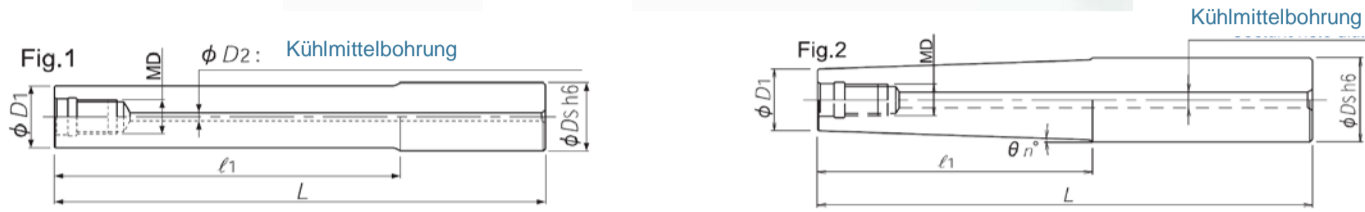
• ab Lager o bald lieferbar

Kennzeichnung an der XOGT-Wendeschnidplatte

Jede Qualität ist mit einer besonderen Markierung gekennzeichnet, um Verwechslungen zu vermeiden.



MSN Hartmetall Schaft



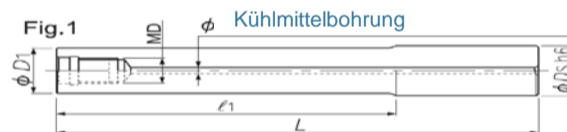
Artikelnummer	Lager	ϕD_s	l_1	L	ϕD_1	$0n^\circ$	MD	ϕD_2	kg	Fig.
MSN-M10-20-S20C	•	20	20	80	19.5	—	M10	6	0.29	1
MSN-M10-40-S20C	•	20	40	100	19.5	—		4	0.39	1
MSN-M10-40T-S20C	•	20	40	100	18.5	$0^\circ 43'$			0.39	2
MSN-M10-70-S20C	•	20	70	130	19.5	—			0.50	1
MSN-M10-85T-S25C	•	25	85	161	18.5	4°			0.90	2
MSN-M10-90-S20C	•	20	90	150	19.5	—	M10	4	0.60	1
MSN-M10-90T-S20C	•	20	90	150	18.5	$0^\circ 19'$			0.58	2
MSN-M10-140-S20C	•	20	140	200	19.5	—			0.80	1
MSN-M10-140T-S20C	•	20	140	200	18.5	$0^\circ 12'$			0.77	2
MSN-M10-160-S20C	•	20	160	220	19.5	—			0.87	1
MSN-M10-210-S20C	•	20	210	270	19.5	—		1.07	1	
MSN-M12-25-S25C	•	25	25	90	24	—	M12	6	0.53	1
MSN-M12-55-S25C	•	25	55	120	24	—			0.72	1
MSN-M12-100T-S32C	•	32	100	180	23.5	4°			1.61	2
MSN-M12-105-S25C	•	25	105	170	24	—			1.03	1
MSN-M12-135-S25C	•	25	135	215	24	—			1.30	1
MSN-M12-155-S25C	•	25	155	220	24	—			1.34	1
MSN-M12-200-S25C	•	25	200	265	24	—		1.58	1	
MSN-M16-25-S32C	•	32	25	90	29	—	M16	8	0.85	1
MSN-M16-55-S32C	•	32	55	120	29	—			1.13	1
MSN-M16-77-S32C	•	32	77	157	29	—			1.47	1
MSN-M16-97-S32C	•	32	97	177	29	—			1.64	1
MSN-M16-105-S32C	•	32	105	170	29	—			1.59	1
MSN-M16-117T-S32C	•	32	117	197	29	$1^\circ 15'$			1.88	2
MSN-M16-127-S32C	•	32	127	207	29	—			1.89	1
MSN-M16-127T-S32C	•	32	127	207	29	1°			2.23	2
MSN-M16-155-S32C	•	32	155	220	29	—			2.04	1
MSN-M16-177-S32C	•	32	177	257	29	—			2.32	1
MSN-M16-177T-S32C	•	32	177	257	29	$0^\circ 45'$			2.78	2
MSN-M16-195-S32C	•	32	195	260	29	—			2.40	1
MSN-M16-197T-S32C	•	32	197	277	29	$0^\circ 45'$			3.00	2
MSN-M16-225-S32C	•	32	225	290	29	—			2.57	1
MSN-M16-245-S32C	•	32	245	310	29	—	2.74	1		
MSN-M16-295-S32C	•	32	295	360	29	—	3.17	1		

MSN Hartmetall Schaft



Artikelnummer	Lager	øDs	L	MD	øD ₂	kg
MSN-M10-130S-S18C	•	18	130	M10		0.42
MSN-M10-190S-S18C	•		190			0.62
MSN-M10-240S-S18C	•		240			0.89
MSN-M10-130S-S20C	•	20	130			0.53
MSN-M10-190S-S20C	•		190			0.78
MSN-M10-250S-S20C	•		250			1.02
MSN-M12-185S-S23C	•	23	185	M12	6	0.98
MSN-M12-265S-S23C	•		265			1.42
MSN-M12-185S-S24C	•	24	185			1.01
MSN-M12-265S-S24C	•		265			1.49
MSN-M12-145S-S25C	•	25	145			0.91
MSN-M12-215S-S25C	•		215			1.36
MSN-M12-285S-S25C	•		285	1.80		
MSN-M16-160S-S28C	•	28	160	M16	8	1.22
MSN-M16-230S-S28C	•		230			1.77
MSN-M16-310S-S28C	•		310			2.41
MSN-M16-157S-S32C	•	32	157			1.61
MSN-M16-217S-S32C	•		217			2.22
MSN-M16-287S-S32C	•		287			2.94
MSN-M16-357S-S32C	•		357	3.66		

MGN Stahl Schaft



Artikelnummer	Lager	øDs	l ₁	L	øD ₁	MD	øD ₂	kg
MGN-M10-30-S20	•	20	30	100	19	M10	4	0.21
MGN-M12-35-S25	•	25	35	105	24	M12	4	0.36
MGN-M16-37-S32	•	32	37	107	29	M16	6	0.56



MGN Eigenschaften

MGN Schäfte sind mit einem Oberflächen-Härteverfahren von über 65 HRC behandelt und aus einem hitzebeständigem, hochfestem Stahl.

Damit treten bei den Wendeschneidplattensitzen und -haltern keine thermischen Verformungen auf.

Außerdem wird eine um mindestens 30 % längere Standzeit von Halter und Werkzeug im Vergleich zu Mitbewerbern erreicht.

Spannung der Hartmetall- und MGN Schäfte

Tite lock HSK63A-CTS20-105



Empfohlen wird eine Spannung der Schäfte in NT Tool Kraftspannfutter.

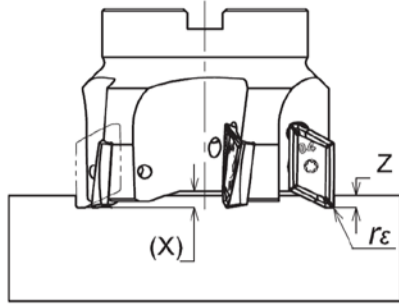
Eine höher Stabilität und Leistung der Wendeplattenwerkzeuge ist gewährleistet.

Diese Spannfutter sind in unterschiedlichen Ausführungen erhältlich.

Fordern Sie den NT Tool Katalog unter rpw@reich.at an.

Spannpatronen sind in Standard, Abgedichtet und mit Kühlschlitz erhältlich.

Maximale Bohrbearbeitung

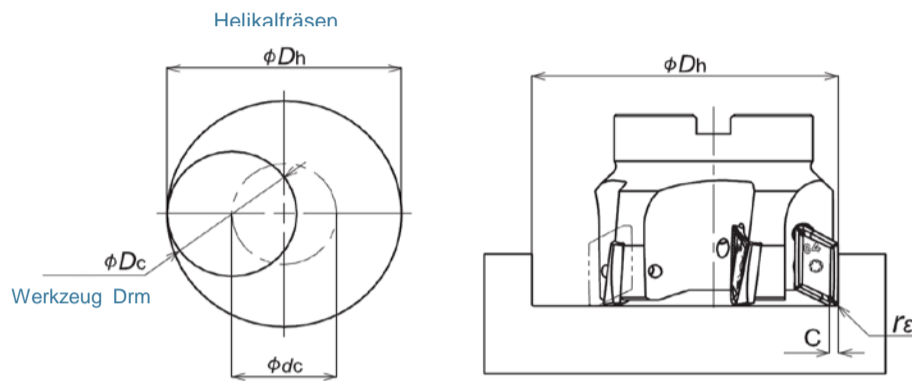


Eckenradius	max. Bohrtiefe
R0.4 - R2.0	3
R3.0	2
R3.2	2

Hinweis:

- Nach dem Bohren nicht Rampenfräsen.
- Bei Bohrzyklus den Vorschub um 50% laut den angegebenen Werten reduzieren.

Hinweise für das Profilveräsen



Berechnung des Werkzeugweg

- Schnitttiefe pro Rundgang sollte n größer sein als die max. Schnittt
- Fräsen nach unten wird empfohlen, deshalb sollte der Werkzeugweg gegen den Uhrzeigersinn laufen.

$$\phi dc = \phi Dh - \phi Dc$$

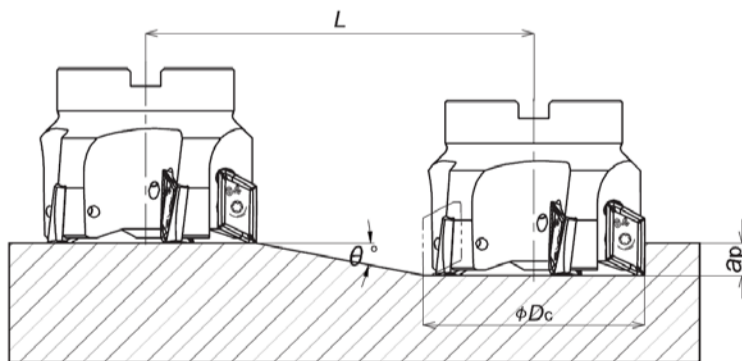
- Bei m Tauchfräsen mit Helixseigung mindestens 70% weniger Vorschubgeschwindigkeit als in der Tabelle für Standardschnittbedingungen angegeben einstellen.
- Bei m Bohren mindestens 50% weniger Vorschubgeschwindigkeit in Z-Achse als in der Tabelle für Standardschnittbedingungen angegeben einstellen.
- Bei m Fräsen können lange Späne direkt aufeinanderfolgen. Sichere Schnittbedingungen ausreichend

Werkzeug	ϕD_c	M n. Bohrungs ϕD_h	Max. Bohrungs ϕD_h	Helikal Zustellung/ Umdrehung	
				Für Al um ni um	Für Titan
20		36.8	38.6	15	9
25		46.8	48.6	13	11
28		52.8	54.6	12	10
32		60.8	62.6	11	10
35		66.8	68.6	11	11
40		76.8	78.6	10	10
50		96.8	98.6	10	10
63		122.8	124.6	10	10

Hinweis:

- M n. und Max Bohrungsdurchmesser gilt für Eckenradius R0,4. Wenn andere Radien verwendet werden dann den Bohrungsdurchmesser
- Bei Titanbearbeitung ist ein Vorschub/ Zahn von 0,05mm empfohlen.
- Verwendung von Emulsion bei Titan.

Hinweise für das Rampenfräsen



Hinweis:

- M n. und Max Bohrungsdurchmesser gilt für Eckenradius. Wenn andere Radien verwendet werden dann den Bohrer über $dc = Dh - Dc$ berechnen.
- Bei Titanbearbeitung ist ein Vorschub/ Zahn von 0,05m
- Verwendung von Emulsion bei Titan.

$$L = ap / \tan \theta$$

Werkzeug	ϕD_c	Für Al um ni um		Für Titan		Max. Zustellung
		Max. Rampenw nke 0°	Gesamt fräsweg Länge L	Max. Rampenw nke 0°	Gesamt fräsweg Länge L	
20		16	28	10	45	8
25		11	41	9	51	8
28		9	51	7	65	8
32		7	65	6	76	8
35		6	76	6	76	8
40		5	91	5	91	8
50		4	114	4	114	8
63		3	153	3	153	8

Empfohlene Schnittbedingungen Typ ALXM Schaffter

Umfangs- und Nutenfräsen

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	Bearbeitung	Ø 20 1 Schneiden						Ø 25 2 Schneiden					
				ap	ae	Vc	n	fz	Vf	ap	ae	Vc	n	fz	Vf
N	Aluminium Legierungen 50 - 110HB	FZ05	Umfang	12	4	879	#####	0,20	2.800	12	5	942	#####	0,20	4.800
				8	14	879	#####	0,18	2.520	8	18	942	#####	0,18	4.320
			Nuten	6	20	754	#####	0,20	2.400	6	25	785	#####	0,20	4.000
S	Titan / Titan Legierungen Ti Al 6V4, 3.7024, 3.7124, 3.7154 33 - 43 HRC	JC511 8	Umfang	12	4	60	950	0,10	95	12	5	60	764	0,10	153
				8	14	60	950	0,08	76	8	18	60	764	0,08	122
			Nuten	6	20	60	950	0,07	64	6	25	50	640	0,08	102

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	Bearbeitung	Ø 28 2 Schneiden						Ø 32 2 Schneiden					
				ap	ae	Vc	n	fz	Vf	ap	ae	Vc	n	fz	Vf
N	Aluminium Legierungen 50 - 110HB	FZ05	Umfang	12	5,6	967	#####	0,20	4.400	12	6,4	955	9.500	0,20	3.800
				8	20	967	#####	0,18	3.960	8	22	955	9.500	0,18	3.420
			Nuten	8	28	809	9.200	0,20	3.680	8	32	804	8.000	0,20	3.200
S	Titan / Titan Legierungen Ti Al 6V4, 3.7024, 3.7124, 3.7154 33 - 43 HRC	JC511 8	Umfang	12	5,6	60	685	0,10	137	12	6,4	60	600	0,10	120
				8	20	60	685	0,08	110	8	22	60	600	0,08	96
			Nuten	8	28	50	570	0,08	91	8	32	50	500	0,08	80

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	Bearbeitung	Ø 35 2 Schneiden						Ø 40 3 Schneiden					
				ap	ae	Vc	n	fz	Vf	ap	ae	Vc	n	fz	Vf
N	Aluminium Legierungen 50 - 110HB	FZ05	Umfang	12	7	989	9.000	0,20	3.600	12	8	980	7.800	0,20	4.680
				8	25	989	9.000	0,18	3.240	8	28	980	7.800	0,18	4.210
			Nuten	8	35	791	7.200	0,20	2.880	8	40	804	6.400	0,20	3.840
S	Titan / Titan Legierungen Ti Al 6V4, 3.7024, 3.7124, 3.7154 33 - 43 HRC	JC511 8	Umfang	12	7	60	545	0,10	109	12	8	60	480	0,10	144
				8	25	60	545	0,08	87	8	28	60	480	0,08	115
			Nuten	8	35	49	450	0,08	72	8	40	50	400	0,08	96

Hinweis:

Die genauen Daten sind entsprechend der Stabilität der Maschine oder des Materials anzupassen.

Bei auftretendem Rattern wird eine Verringerung der Schnitttiefe ap oder Drehzahl unter Beibehaltung des Vorschubs pro Zahn er

Empfohlene Schnittbedingungen Typ **MAL** Modulart **alte**

Umfangsräsen geringe Zustellung

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	Ø 20 1 Schneiden						Ø 25 2 Schneiden							
			Länge	ap	ae	Vc	n	fz	Vf	Länge	ap	ae	Vc	n	fz	Vf
N	Aluminium Legierungen 50 - 110HB	FZ05	75	10	4	879	#####	0,06	840	90	15	5	942	#####	0,20	4.800
			125	3	4	879	#####	0,05	700	140	8	5	942	#####	0,10	2.400
			175	1	4	628	#####	0,05	500	190	3	5	707	9.000	0,07	1.200
S	Titan / Titan Legierungen Ti Al 6V4, 3.7024, 3.7124, 3.7154 33 - 43 HRC	JC511 8	60	10	4	60	950	0,06	57	60	5	5	60	764	0,10	153
			90	5	4	60	950	0,04	38	90	5	5	60	764	0,06	92

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	Ø 28 2 Schneiden						Ø 32 2 Schneiden							
			Länge	ap	ae	Vc	n	fz	Vf	Länge	ap	ae	Vc	n	fz	Vf
N	Aluminium Legierungen 50 - 110HB	FZ05	90	12	5,6	967	#####	0,12	2.640	100	10	6,4	955	9.500	0,15	2.850
			140	6	5,6	967	#####	0,06	1.320	150	6	6,4	955	9.500	0,08	1.520
			190	3	5,6	791	9.000	0,05	900	200	4	6,4	804	8.000	0,05	800
S	Titan / Titan Legierungen Ti Al 6V4, 3.7024, 3.7124, 3.7154 33 - 43 HRC	JC511 8	90	10	5,6	60	685	0,08	110	90	10	6,4	60	600	0,10	120
			110	6	5,6	60	685	0,05	69	120	6	6,4	60	600	0,08	96

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	Ø 35 2 Schneiden						Ø 40 3 Schneiden							
			Länge	ap	ae	Vc	n	fz	Vf	Länge	ap	ae	Vc	n	fz	Vf
N	Aluminium Legierungen 50 - 110HB	FZ05	100	10	7	989	9.000	0,25	4.500	100	12	8	980	7.800	0,25	5.850
			150	5	7	989	9.000	0,15	2.700	150	8	8	980	7.800	0,15	3.510
			200	4	7	791	7.200	0,08	1.152	200	5	8	804	6.400	0,10	1.920
S	Titan / Titan Legierungen Ti Al 6V4, 3.7024, 3.7124, 3.7154 33 - 43 HRC	JC511 8	100	10	7	60	545	0,10	109	100	12	8	60	480	0,10	144
			150	6	7	60	545	0,07	76	150	6	8	60	480	0,07	101

Umfangsräsen höhere Zustellung

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	Ø 20 1 Schneiden						Ø 25 2 Schneiden							
			Länge	ap	ae	Vc	n	fz	Vf	Länge	ap	ae	Vc	n	fz	Vf
N	Aluminium Legierungen 50 - 110HB	FZ05	75	4	14	879	#####	0,08	1.120	90	8	18	942	#####	0,20	4.800
			125	2	14	879	#####	0,05	700	140	5	18	942	#####	0,10	2.400
			175	0,5	14	628	#####	0,05	500	190	2	18	707	9.000	0,07	1.200
S	Titan / Titan Legierungen Ti Al 6V4, 3.7024, 3.7124, 3.7154 33 - 43 HRC	JC511 8	60	6	14	60	950	0,08	76	60	10	18	60	764	0,08	122
			90	3	14	60	950	0,05	48	90	6	18	60	764	0,05	76

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	Ø 28 2 Schneiden						Ø 32 2 Schneiden							
			Länge	ap	ae	Vc	n	fz	Vf	Länge	ap	ae	Vc	n	fz	Vf
N	Aluminium Legierungen 50 - 110HB	FZ05	90	7	20	1209	#####	0,12	2.640	100	7	22	1193	9.500	0,10	2.850
			140	4	20	1209	#####	0,07	1.540	150	4	22	1193	9.500	0,05	1.520
			190	2	20	989	9.000	0,05	900	200	2	22	1005	8.000	0,03	800
S	Titan / Titan Legierungen Ti Al 6V4, 3.7024, 3.7124, 3.7154 33 - 43 HRC	JC511 8	90	7	20	75	685	0,08	110	90	7	22	75	600	0,05	96
			110	3	20	75	685	0,05	69	120	3	22	75	600	0,03	60

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	Ø 35 2 Schneiden						Ø 40 3 Schneiden							
			Länge	ap	ae	Vc	n	fz	Vf	Länge	ap	ae	Vc	n	fz	Vf
N	Aluminium Legierungen 50 - 110HB	FZ05	100	8	25	989	9.000	0,20	3.600	100	8	28	980	7.800	0,25	5.850
			150	5	25	989	9.000	0,10	1.800	150	6	28	980	7.800	0,12	2.800
			200	3	25	791	7.200	0,07	1.000	200	4	28	804	6.400	0,08	1.500
S	Titan / Titan Legierungen Ti Al 6V4, 3.7024, 3.7124, 3.7154 33 - 43 HRC	JC511 8	100	8	25	60	545	0,08	87	100	8	28	60	480	0,08	115
			150	4	25	60	545	0,05	55	150	3	28	60	480	0,05	72

Hinweise:

Die genauen Daten sind entsprechend der Stabilität der Maschine oder des Materials anzupassen.

Bei auftretendem Rattern wird eine Verringerung der Schnitttiefe ap oder Drehzahl unter Beibehaltung des Vorschubs pro Zahn e

Empfohlene Schnittbedingungen Typ MAL Modul ar halte

Nut enfräsen

Gruppe	Werkstoff e	Qualität	Ø 20 1 Schnei den						Ø 25 2 Schnei den							
			Länge	ap	ae	Vc	n	fz	Vf	Länge	ap	ae	Vc	n	fz	Vf
N	Al umi ni um Legi er ungen 50 - 110HB	FZ05	75	2,5	20	879	#####	0,15	2.100	90	8	25	942	#####	0,20	4.800
			125	1	20	879	#####	0,07	980	140	6	25	942	#####	0,10	2.400
			175	0,5	20	628	#####	0,05	500	190	2	25	707	9.000	0,07	1.200
S	Titan / Titan Legi er ungen Ti Al 6V4, 3.7024, 3.7124, 3.7154 33 - 43 HRC	JC511 8	60	6	20	50	800	0,08	64	60	8	25	50	640	0,08	102
			90	3	20	50	800	0,05	40	90	4	25	50	640	0,06	77

Gruppe	Werkstoff e	Qualität	Ø 28 2 Schnei den						Ø 32 2 Schnei den							
			Länge	ap	ae	Vc	n	fz	Vf	Länge	ap	ae	Vc	n	fz	Vf
N	Al umi ni um Legi er ungen 50 - 110HB	FZ05	90	6	28	967	#####	0,20	4.400	100	6	6,4	955	9.500	0,20	3.800
			140	3	28	967	#####	0,10	2.200	150	3	6,4	955	9.500	0,10	1.900
			190	2	28	791	9.000	0,05	900	200	2	6,4	804	8.000	0,08	1.280
S	Titan / Titan Legi er ungen Ti Al 6V4, 3.7024, 3.7124, 3.7154 33 - 43 HRC	JC511 8	90	6	28	50	570	0,08	91	90	8	6,4	50	500	0,08	80
			120	3	28	50	570	0,06	68	120	4	6,4	50	500	0,06	60

Gruppe	Werkstoff e	Qualität	Ø 35 2 Schnei den						Ø 40 3 Schnei den							
			Länge	ap	ae	Vc	n	fz	Vf	Länge	ap	ae	Vc	n	fz	Vf
N	Al umi ni um Legi er ungen 50 - 110HB	FZ05	100	6	35	989	9.000	0,20	3.600	100	8	40	980	7.800	0,20	4.680
			150	3	35	989	9.000	0,10	1.800	150	5	40	980	7.800	0,15	3.510
			200	2	35	791	7.200	0,08	1.150	200	3	40	804	6.400	0,10	1.920
S	Titan / Titan Legi er ungen Ti Al 6V4, 3.7024, 3.7124, 3.7154 33 - 43 HRC	JC511 8	100	8	35	49	450	0,08	72	100	8	40	50	400	0,08	96
			120	4	35	49	450	0,06	54	150	4	40	50	400	0,06	72

Hinweis:

Die genauen Daten sind entsprechend der Stabilität der Maschine oder des Materials anzupassen.

Bei auftretendem Rattern wird eine Verringerung der Schnitttiefe ap oder Drehzahl unter Beibehaltung des Vorschubs pro Zahn e

Empfohlene Schnittbedingungen Typ ALX Messer kopf

Gruppe	Werkstoff e	Qualität	Ø 50 4 Schnei den						Ø 63 5 Schnei den							
			Länge	ap	ae	Vc	n	fz	Vf	Länge	ap	ae	Vc	n	fz	Vf
N	Al umi ni um Legi er ungen 50 - 110HB	FZ05	100	8	35	989	6.300	0,20	5.040	100	8	45	989	5.000	0,20	5.000
			150	4	35	989	6.300	0,12	3.020	150	4	45	989	5.000	0,12	3.000
			200	3	35	989	6.300	0,07	1.760	200	3	45	989	5.000	0,07	1.750
S	Titan / Titan Legi er ungen Ti Al 6V4, 3.7024, 3.7124, 3.7154 33 - 43 HRC	JC511 8	100	8	35	60	380	0,08	122	100	8	45	59	300	0,08	120
			150	4	35	60	380	0,07	106	150	4	45	59	300	0,07	105
			200	3	35	60	380	0,06	91	200	3	45	59	300	0,06	90

Gruppe	Werkstoff e	Qualität	Ø 80 6 Schnei den						
			Länge	ap	ae	Vc	n	fz	Vf
N	Al umi ni um Legi er ungen 50 - 110HB	FZ05	100	8	56	707	4.500	0,19	5.040
			150	4	56	707	4.500	0,11	3.020
			200	3	56	707	4.500	0,07	1.760
S	Titan / Titan Legi er ungen Ti Al 6V4, 3.7024, 3.7124, 3.7154 33 - 43 HRC	JC511 8	100	8	56	39	250	0,08	122
			150	4	56	39	250	0,07	106
			200	3	56	39	250	0,06	91

Hinweis:

Die genauen Daten sind entsprechend der Stabilität der Maschine oder des Materials anzupassen.

Bei auftretendem Rattern wird eine Verringerung der Schnitttiefe ap oder Drehzahl unter Beibehaltung des Vorschubs pro Zahn e

JETZT NEU!

www.reich-toolfinder.at

Ihre Werkzeuge ganz einfach
online finden und bestellen!
Mehr dazu auf der letzten Seite!



**reich Präzisions-Werkzeuge
Vertriebsgesellschaft.m.b.H**

Bäckergasse 5, 4707 Schlüsslberg

Tel +43 7248 68 537 **Fax** +43 7248 64 285

E-Mail rpw@reich.at **Web** www.reich.at