

XERON-CUTTER

ALUMINIUM-BEARBEITUNG

SCHLEIFTECHNIK AG
BECKENRIED
NÄPF
N
L I N
BERATUNG
VERKAUF
SERVICE

Perfekte Geometrien für höchste Leistung.

Einzigartige Geometrie

Langlebig

Höchste Standzeiten

BESUCHEN SIE UNS UNTER: www.nste.ch

XERON ALUMINIUM-FRÄSER

2 Schneiden XERON VHM - Schafffräser

ART.NR. 6200



Ø d1 h10	L3	L2	d2 h6	d3	L1	Eckfase 45°	Z	Stück CHF	Stück EUR
6	21	13	6	5.5	57	0.06	2	69.-	46.-
8	27	19	8	7.5	69	0.08	2	72.-	48.-
10	32	22	10	9.5	72	0.10	2	95.-	63.-
12	38	26	12	11.5	83	0.12	2	138.-	92.-
14	38	26	14	13	83	0.14	2	169.-	113.-
16	44	32	16	15	92	0.16	2	228.-	152.-
18	44	32	18	17	92	0.18	2	255.-	170.-
20	54	38	20	19	104	0.20	2	275.-	183.-

L3 = Abgesetzte Länge / d3 = Durchmesser Hals

ANWENDUNG:

Geeignet zum Fräsen von Aluminium, Kunststoff, weiche Materialien

50% geringere Vibrationen durch verschiedene Drallwinkel, **viel höhere Vorschübe** gegenüber normalen ALU-Fräsern.

AUSFÜHRUNG:

- Zentrumschneidend
- Unbeschichtet
- Mit Weldon

Material

Aluminium <6% Si

d1	fz (Z2)	Vf M/Min.2z	n mm/min. 2 Z
6	0,14	2,7	9600
8	0.176 - 0.211	3.0 -3.6	8500
10	0,234	4,5	9600
12	0,281	4,5	8000
14	0,5	7	7000
16	0.319-0.395	5.5-6.8	8600
18	0.33-0.37	5.2-6.4	7800
20	0.435-0.38	6.3-7.5	7200

ap= Zustelltiefe / ae = Eingriffsbreite

Schnittwerte sind mit folgender Einstellung ermittelt worden:

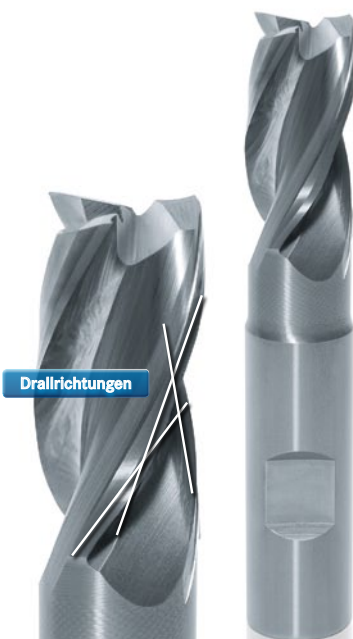
ap=1,0 x d1 / ae=0,5 x d1

Vc= Schnittgeschwindigkeit in m/min.

Vf = Vorschub in mm/min.

3 Schneiden XERON VHM - Schafffräser

ART.NR. 6300



Ø d1 h10	L3	L2	d2 h6	d3	L1	Eckfase 45°	Z	Stück CHF	Stück EUR
8	27	19	8	7.5	69	0.08	3	75.-	50.-
10	32	22	10	9.5	72	0.10	3	115.-	77.-
12	38	26	12	11.5	83	0.12	3	155.-	103.-
14	38	26	14	13	83	0.14	3	195.-	130.-
16	44	32	16	15	92	0.16	3	254.-	169.-
18	44	32	18	17	92	0.18	3	275.-	183.-
20	54	38	20	19	104	0.20	3	295.-	196.-

L3 = Abgesetzte Länge / d3 = Durchmesser Hals

ANWENDUNG:

Geeignet zum Fräsen von Aluminium, Kunststoff, weiche Materialien

50% geringere Vibrationen durch verschiedene Drallwinkel, **viel höhere Vorschübe** gegenüber normalen ALU-Fräsern.

AUSFÜHRUNG:

- Zentrumschneidend
- Unbeschichtet
- Mit Weldon

Material

Aluminium <6% Si

d1	fz (3Z)	Vf M/min. 3z	n mm/min 3z
8	0.117 - 0.141	3,6	7600
10	0,156	4,5	7200
12	0,187	4,5	7000
14	0,38	8,1	7100
16	0.209-0.441	5.4-9.0	6800
18	0.27-0.34	5.5-7.0	6800
20	0.288-4.35	5.6-8.5	6500

ap= Zustelltiefe / ae = Eingriffsbreite

Schnittwerte sind mit folgender Einstellung ermittelt worden:

ap=1,0 x d1 / ae=0,5 x d1

Vc= Schnittgeschwindigkeit in m/min.

Vf = Vorschub in mm/min.

Einzigartige patentierte Schneidengeometrie für ausrissfreie Kanten

ART.NR. 2005



Ø	L1	L2	Z	Stück CHF	Stück EUR
8	28	80	2	165,-	106,-
10	32	80	2	195,-	126,-
12	35	90	2	276,-	178,-
14	45	110	2	375,-	241,-
16	45	110	2	428,-	275,-
18	50	115	2	513,-	325,-
20	50	115	2	580,-	374,-

* Linkslauf auf Anfrage

ANWENDUNG:

Alu, Holz, Kunststoffe, Kupfer, Silver, Kevlar, sowie zum Umfahren und Trennschneiden von Furnierten- und Kunstharz belegten Spanplatten, sowie Multiplex und Sperrholzplatten. Auch mit Dia-Beschichtung erhältlich. Preise auf Anfrage.

Die einzigartige patentierte Schneidengeometrie erzielt hervorragende, ausrissfreie Kanten auf beiden Seiten. Im Einsatz wirkt die Schneide, mit 25° bis 30° am Nutenbeginn und Ende, zur Plattenmitte hin.

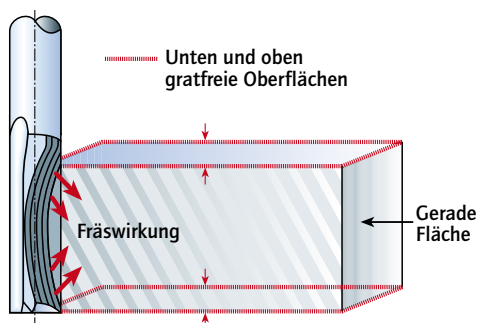
Vollhartmetall Fräser 2 Schneiden / Patentierte Schneidengeometrie

ART.NR. 2006



Spezielles Programm für Oberfräsen

d1	L2	d2	L1	Z	Stück CHF	Stück EUR
8	20	8	55	2	110,00	71,00
10	20	8	55	2	121,00	78,00
10	20	10	55	2	115,00	74,00
12	20	8	55	2	136,00	88,00
12	20	10	55	2	129,00	83,00
12	20	12	55	2	123,00	79,00



TESTERGEBNISSE

HPC-Fräsen

16,0 Ø / Z=2 · Art. 2005

Werkstoff: Al Mg 1

U/min. = 18.000
 Vf = mm/min. = 2.500
 ae = 5 mm
 ap = 20 mm

**GRATFREI FRÄSEN
 BURRFREE MILLING**

XERON-CUTTER

NÄPFLIN SCHLEIFTECHNIK AG

Postfach 58 • CH-6375 Beckenried
Fon: 041-620 16 30 • Fax: 041-620 31 51
E-Mail: info@nste.ch • Internet: www.nste.ch

