



Ihr Technologiepartner für die wirtschaftliche Zerspanung

OptiMill® -Inox-HPC

OptiMill®-Inox-HPC

Vielseitiger Eckfräser für präzise Edelstahlbearbeitung

Der vierschneidige Eckfräser OptiMill-Inox-HPC ist ein vielseitig einsetzbares Werkzeug. Der Schaftfräser aus Vollhartmetall kann sowohl Schruppbearbeitungen ausführen als auch zum Schlichten eingesetzt werden. Die spezielle Schneidkantenpräparation erzeugt optimale Oberflächen bei besonders vibrationsarmen Lauf. Dank seiner AlTiN-basierte Multilayerbeschichtung eignet er sich optimal zur Zerspanung von Edelstahl.

1 Optimiertes Nutprofil

- Für schnelle und sichere Spanabfuhr in duktilen Werkstoffen

2 Ungleichsteigung & -teilung

- Weniger Vibrationen
- Ruhiger Lauf

3 Neuartiger Schneidstoff

- Speziell für die Bearbeitung von Werkstoffen von ISO "M"

4 Stirrgeometrie und Schneide

- Für verschiedene Fräsanwendungen (Rampen, Helixfräsen)
- Eckenfase für höchste Stabilität



Merkmale

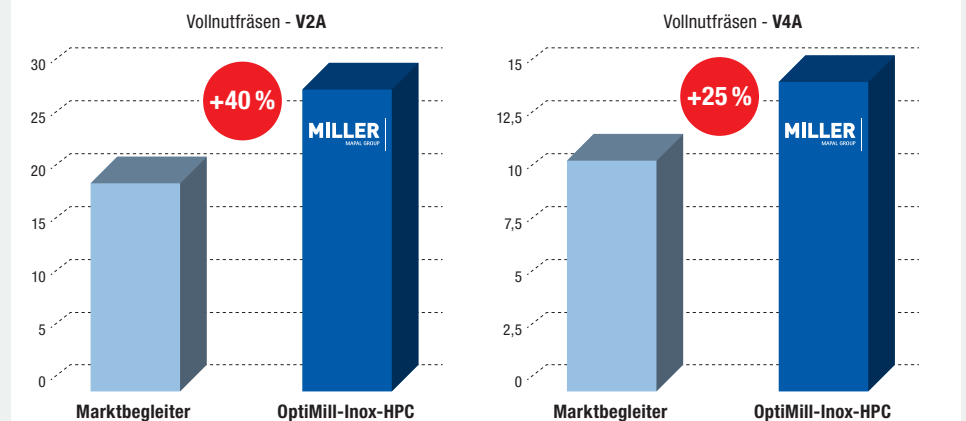
Lagerhaltige Vorzugsbaureihe:

- Ausführung z=4: lange Ausführung mit Hals
- \varnothing -Bereich: 3,00 - 20,00 mm
- Schaftform: HB

Konfigurierbare Merkmale:

- \varnothing -Bereich: 3,00 - 20,00 mm
- Schaftform: HA

Standweg [m]

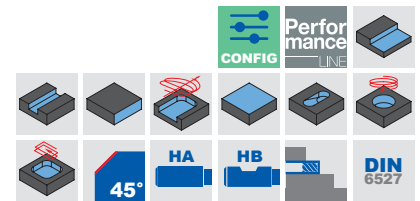
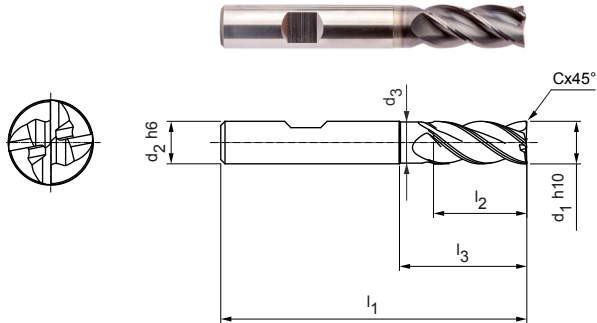


OptiMill®-Inox-HPC

Eckfräser, lange Ausführung mit Hals
M3644

Ausführung:

Fräserdurchmesser: 3,00 - 20,00 mm
Beschichtung: MF20
Schneidenzahl: 4
Spiralwinkel: 38°
Besonderheiten: Ungleichteilung




Lagerhaltige Vorzugsbaureihe

Baumaße							z	Spezifikation	Bestell-Nr.
d ₁ h ₁₀	d ₂ h ₆	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	Cx45°			
3,00	6	-	57	8	-	0,06	4	M3644-0300BD-C0006	31319438
4,00	6	-	57	11	-	0,08	4	M3644-0400BD-C0008	31319439
5,00	6	-	57	13	-	0,10	4	M3644-0500BD-C0010	31319450
6,00	6	5,8	57	13	19	0,12	4	M3644-0600BD-C0012	31319452
8,00	8	7,8	63	19	25	0,16	4	M3644-0800BD-C0016	31319453
10,00	10	9,8	72	22	30	0,20	4	M3644-1000BD-C0020	31319457
12,00	12	11,8	83	26	36	0,24	4	M3644-1200BD-C0024	31319459
16,00	16	15,8	92	32	42	0,32	4	M3644-1600BD-C0032	31319461
20,00	20	19,8	104	38	52	0,40	4	M3644-2000BD-C0040	31319463

Auf Anfrage erhältlich

14,00	14	13,8	83	26	36	0,28	4	M3644-1400BD-C0028	31319460
18,00	18	17,8	92	32	42	0,36	4	M3644-1800BD-C0036	31319462

Konfigurierbare Merkmale



Schaftform:
Schaftform: HA

Spezifikation:
M3644-1200[Schaftform]D-C0024

Beispiel:
M3644-1200AD-C0024

Schaftform HA

Maßangaben in mm.

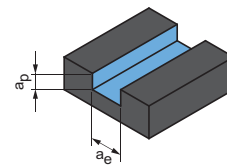
Schnittwertempfehlung siehe Seite 4/5.

Sonderausführungen und andere Beschichtungen auf Anfrage.

Schnittwertempfehlung für Eckfräser

Vorschub und Schnittgeschwindigkeit

Nutfräsen



$$a_p = 1xD$$

$$a_e = 1xD$$

OptiMill-Inox-HPC | M3644

MZG*	Werkstoff	Festigkeit/ Härte [N/mm ²] [HRC]	Kühlung			V _c [m/min]	f _z [mm]							
			MMS/Luft	Trocken	KSS		Fräserdurchmesser [mm]							
							3,00	4,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00
M	M1.1	Rostfreie Stähle, austenitisch	< 700	✓	✓	70	0,011	0,013	0,019	0,025	0,030	0,035	0,044	0,051
	M1.2	Rostfreie Stähle, ferritisch/austenitisch (Duplex)	< 1.000		✓	65	0,009	0,011	0,016	0,020	0,025	0,029	0,036	0,042
	M2.1	Rostfreier Stahlguss, austenitisch	< 700	✓	✓	75	0,011	0,015	0,021	0,027	0,032	0,038	0,047	0,055
	M3.1	Rostfreier Stahlguss, ferritisch/austenitisch (Duplex)	< 1.000		✓	70	0,009	0,012	0,016	0,021	0,026	0,030	0,037	0,043

* MAPAL Zerspanungsgruppen

Die angegebenen Arbeitswerte sind Richtwerte.

Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während der Bearbeitung ermittelt werden.

Ihr Spezialist für
Vollhartmetall-Bohrer und -Fräser

Vollhartmetall-Bohrer für Stahl, Alu, Inox
und gehärtete Materialien

Hochleistungsbohrer mit mehr Schneiden
und zusätzlichen Führungsfasen

Wechselkopf-Bohrer TTD

Vollhartmetall-Fräserprogramm für Stahl, Alu, Inox
und gehärtete Materialien

Hochleistungsfräser für hohe Zerspanvolumina

Werkzeugprogramm zur Bearbeitung
moderner Werkstoffe und Superlegierungen

www.distribution.mapal.com

