

Vollhartmetallfräsprogramm für Aluminium

A⁺ Endmill

KORLOY
TECH-NEWS



Hervorragende Spanausbringung dank der speziellen U-Form der Spantaschen auch bei hohen Vorschüben. Doppelte Freiwinkel für maximale Schneidkantenstabilität.

Vollhartmetallfräsprogramm für Aluminium

A⁺ Endmill

- VHM-Fräser zum Schruppen bis Schlichten von Aluminium.
- Optimierte Lösungen für jede Anwendung.
- Eine große Auswahl an Werkzeugen für verschiedenste Bearbeitungen.
- Maximale Bearbeitungseffizienz.
- Innovatives Design der Spantaschen und Schneidkanten.

Eignung für Werkstoff

P	
M	
K	
N	████████████████████
S	

👍 👍

Inhaltsverzeichnis

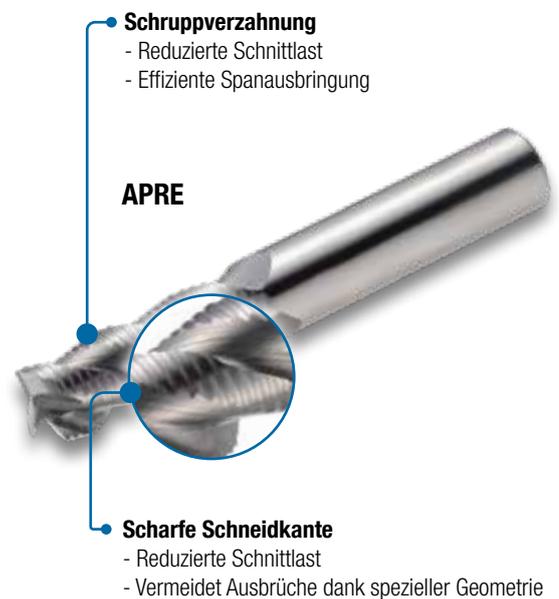
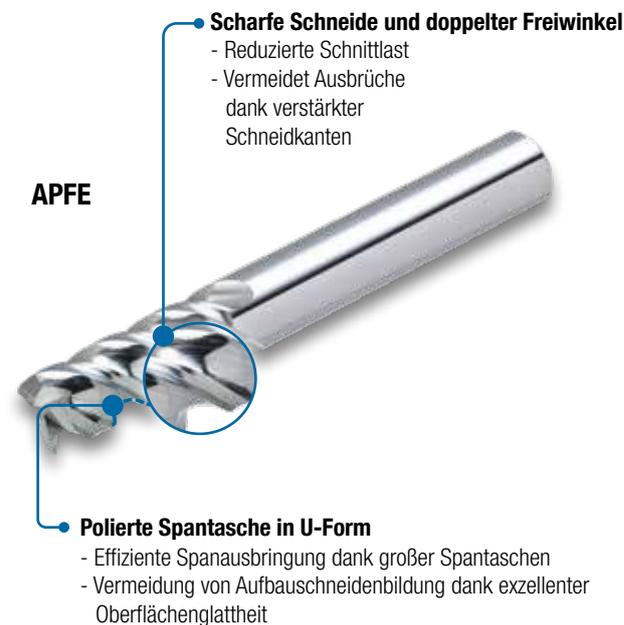
Unbeschichtete VHM-Fräser

- 4 APFE 3000 Serie: Flach
- 5 APBE 2000 Serie: Radius
- 6 APRE 3000 Serie: Schruppen

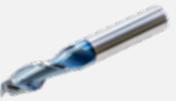
DLC beschichtete VHM-Fräser

- 8 APFE 2000 Serie: Flach
- 9 APFE 3000 Serie: Flach
- 10 APLFE 3000 Serie: Flach, lange Ausführung
- 11 APFEH 3000 Serie: Flach, Innenkühlung
- 12 APFE 4000 Serie: Flach
- 13 APRE 3000 Serie: Torus
- 14 APLRE 3000 Serie: Torus, lange Ausführung

Eigenschaften



Übersicht Werkzeuge

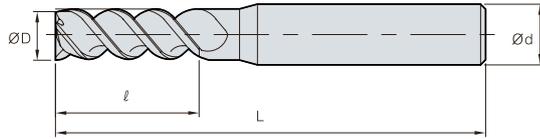
Bezeichnung	Abbildung	Drallwinkel	Durchmesserbereich	Anzahl Zähne	Innenkühlung	Sorte
APFE 3000 (Flach)		50°	Ø3,0 - Ø16,0		Nein	Unbeschichtet H05S
APBE 2000 (Radius)		25°	Ø1,0 - Ø12,0		Nein	
APRE 3000 (Schruppen)		45°	Ø6,0 - Ø20,0		Nein	
APFE 2000 (Flach)		25°	Ø4,0 - Ø16,0		Nein	DLC beschichtet KED1000
APFE 3000 (Flach)		45°	Ø3,0 - Ø16,0		Nein	
APLFE 3000 (Flach, lange Ausführung)		45°	Ø3,0 - Ø16,0		Nein	
APFEH 3000 (Flach)		45°	Ø6,0 - Ø16,0		Ja	
APFE 4000 (Flach)		38°	Ø4,0 - Ø20,0		Nein	
APRE 3000 (Torus)		45°	Ø5,0 - Ø16,0		Nein	
APLRE 3000 (Torus, lange Ausführung)		45°	Ø5,0 - Ø16,0		Nein	

APFE 3000 (Flach)

- Vermeidung von Aufbauschneidenbildung dank exzellenter Oberflächenglattheit
- Fortschrittliche Schneidkantengeometrie für geringen Schnittwiderstand
- Effiziente Spanausbringung aufgrund großer Spantaschen



Toleranz ØD	e8
-------------	----



(mm)

Bezeichnung	H05S	ØD	Ød	L	ℓ	Schaft
APFE3030-050	▲	3	6	50	9	HA
APFE3040-050	▲	4	6	50	12	HA
APFE3050-050	▲	5	6	50	15	HA
APFE3060-050	▲	6	6	50	18	HA
APFE3080-060	▲	8	8	60	20	HA
APFE3100-075	▲	10	10	75	30	HA
APFE3120-075	▲	12	12	75	32	HA
APFE3160-100	▲	16	16	100	45	HA

Schaftausführung HB auf Anfrage erhältlich.

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

Codesystem



Empfohlene Schnittbedingungen

Eckfräsen

Werkstoff	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/Z) nach Ø (mm)							
				3	4	5	6	8	10	12	16
Aluminium ≤7% Si	≤1xD	≤0,75xD	350-500	0,017-0,022	0,023-0,027	0,028-0,034	0,035-0,045	0,046-0,062	0,063-0,075	0,076-0,098	0,100-0,120
Aluminium >7% Si			150-250	0,015-0,019	0,020-0,023	0,024-0,029	0,030-0,039	0,040-0,057	0,058-0,068	0,069-0,091	0,092-0,015

Die angegebenen Schnittbedingungen gelten für die oben genannten Schnitttiefen unter idealen Bedingungen.

Nutfräsen

Werkstoff	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/Z) nach Ø (mm)							
				3	4	5	6	8	10	12	16
Aluminium ≤7% Si	≤1xD	1xD	300-450	0,015-0,019	0,020-0,023	0,024-0,029	0,030-0,039	0,400-0,057	0,058-0,068	0,069-0,091	0,092-0,120
Aluminium >7% Si			120-230	0,013-0,016	0,017-0,019	0,020-0,026	0,027-0,035	0,036-0,049	0,050-0,058	0,060-0,078	0,080-0,100

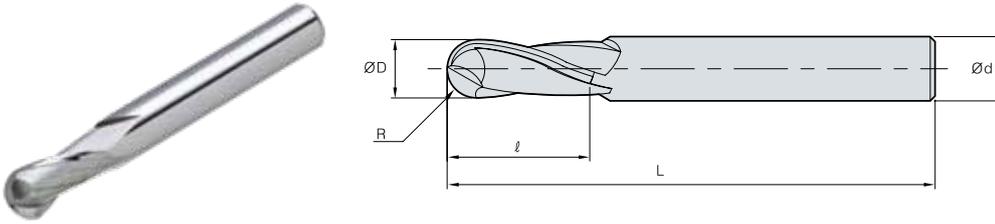
Die angegebenen Schnittbedingungen gelten für die oben genannten Schnitttiefen unter idealen Bedingungen.

APBE 2000 (Radius)

- Vermeidung von Aufbauschneidenbildung dank exzellenter Oberflächenglattheit
- Spezielle Schneidkantenometrie für beste Oberflächengüten
- Effiziente Spanausbringung aufgrund großer Spantaschen



Toleranz ØD	e8
Toleranz R	±0,01



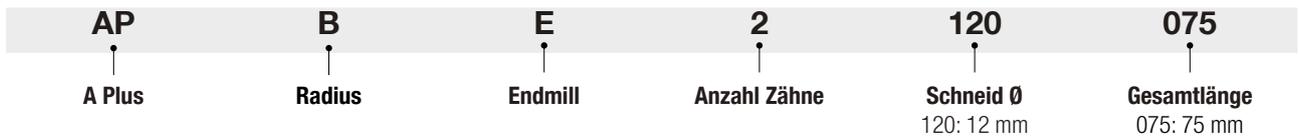
(mm)

Bezeichnung	H05S	ØD	Ød	L	ℓ	R	Schaft
APBE2010-050	▲	1	4	50	2	0,5	HA
APBE2020-050	▲	2	4	50	4	1,0	HA
APBE2030-050	▲	3	4	50	6	1,5	HA
APBE2040-050	▲	4	4	50	8	2,0	HA
APBE2050-050	▲	5	6	50	10	2,5	HA
APBE2060-050	▲	6	6	50	12	3,0	HA
APBE2080-060	▲	8	8	60	16	4,0	HA
APBE2100-075	▲	10	10	75	20	5,0	HA
APBE2120-075	▲	12	12	75	24	6,0	HA

Schaftausführung HB auf Anfrage erhältlich.

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

Codesystem



Empfohlene Schnittbedingungen

Kopierfräsen

Werkstoff	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/Z) nach Ø (mm)								
				1	2	3	4	5	6	8	10	12
Aluminium ≤7% Si	≤0,05xD	≤0,03xD	350-500	0,005-0,006	0,007-0,010	0,011-0,022	0,023-0,026	0,027-0,032	0,033-0,044	0,045-0,059	0,060-0,079	0,080-0,100
Aluminium >7% Si			150-250	0,003-0,005	0,006-0,008	0,009-0,017	0,018-0,021	0,022-0,026	0,027-0,040	0,041-0,056	0,058-0,075	0,076-0,096

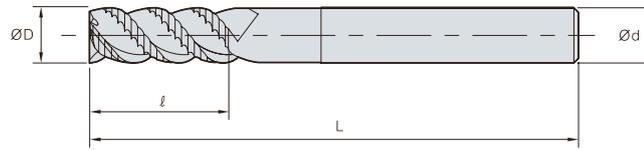
Die angegebenen Schnittbedingungen gelten für die oben genannten Schnitttiefen unter idealen Bedingungen.

APRE 3000 (Schruppen)

- Niedrige Schnittlast und hervorragende Spankontrolle aufgrund der Schruppverzahnung
- Großes Zeitspannvolumen möglich aufgrund vergrößerter Spantassen



Toleranz ØD	e10
-------------	-----



(mm)

Bezeichnung	H05S	ØD	Ød	L	ℓ	Schaft	
3	APRE3060-050	▲	6	6	50	15	HA
	APRE3080-060	▲	8	8	60	20	HA
	APRE3100-075	▲	10	10	75	25	HA
	APRE3120-075	▲	12	12	75	30	HA
	APRE3160-100	▲	16	16	100	35	HA
	APRE3200-100	▲	20	20	100	45	HA

Schaftausführung HB auf Anfrage erhältlich.

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

Codesystem



Empfohlene Schnittbedingungen

Eckfräsen

Werkstoff	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/Z) nach Ø (mm)					
				6	8	10	12	16	20
Aluminium ≤7% Si	≤1xD	≤0,75xD	250-300	0,024-0,031	0,032-0,042	0,043-0,050	0,051-0,067	0,068-0,084	0,085-0,100
Aluminium >7% Si			200-260	0,022-0,028	0,030-0,038	0,040-0,047	0,048-0,064	0,065-0,810	0,082-0,095

Die angegebenen Schnittbedingungen gelten für die oben genannten Schnitttiefen unter idealen Bedingungen.

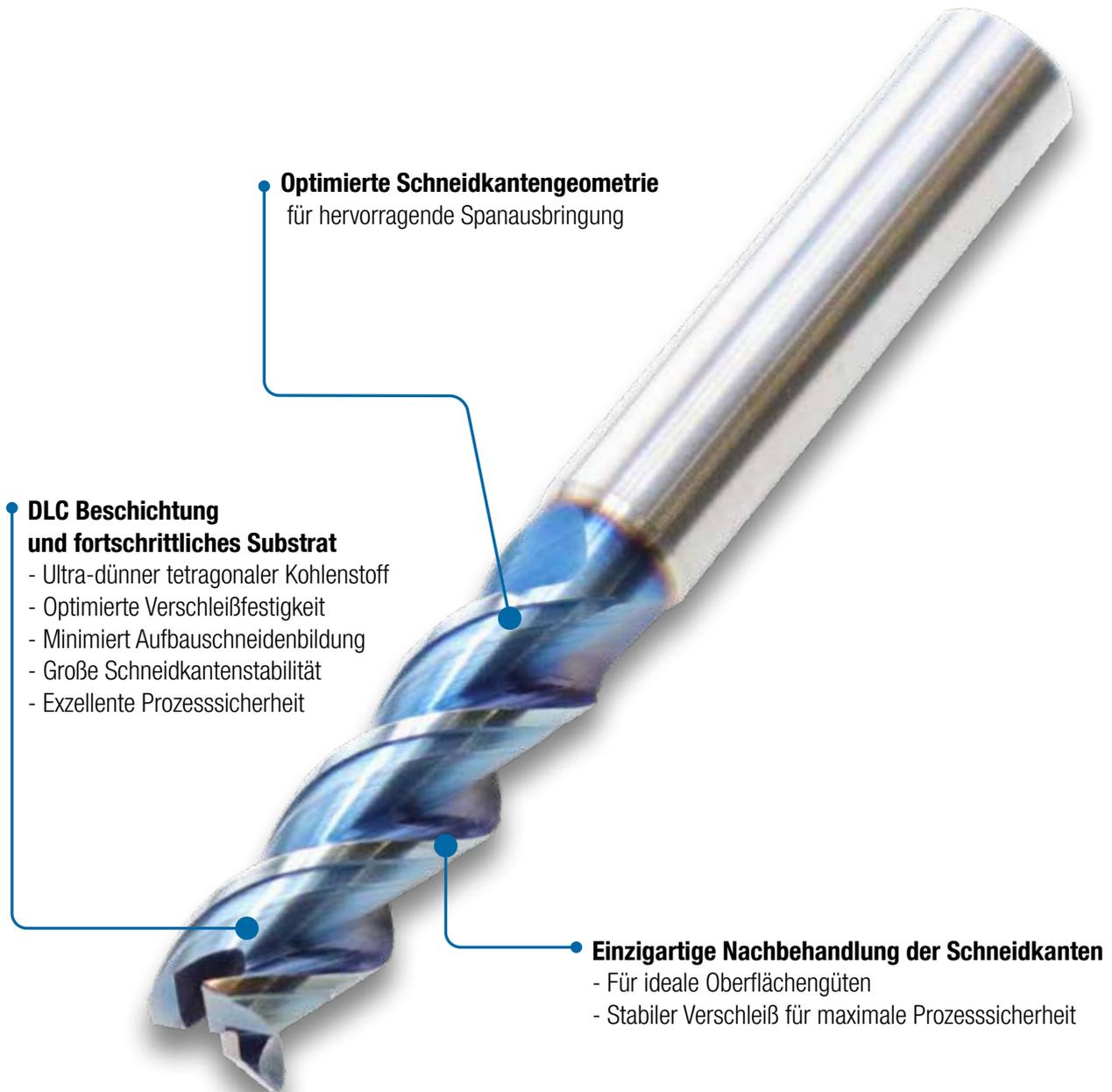
Nutfräsen

Werkstoff	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/Z) nach Ø (mm)					
				6	8	10	12	16	20
Aluminium ≤7% Si	≤1xD	1xD	180-250	0,021-0,027	0,028-0,036	0,037-0,043	0,044-0,058	0,059-0,073	0,074-0,095
Aluminium >7% Si			140-200	0,018-0,024	0,025-0,034	0,035-0,040	0,041-0,045	0,055-0,069	0,070-0,085

Die angegebenen Schnittbedingungen gelten für die oben genannten Schnitttiefen unter idealen Bedingungen.

Eigenschaften DLC beschichtete VHM-Fräser

DLC-Beschichtung für maximale Produktivität bei der Bearbeitung von NE-Materialien.
Herausragende Verschleißfestigkeit und scharfe Schneidkanten dank des ultra-feinen Substrates.
Optimierte Schneidkanten geometrien für höchste Produktivität in der mittleren Bearbeitung und beim Schlichten.

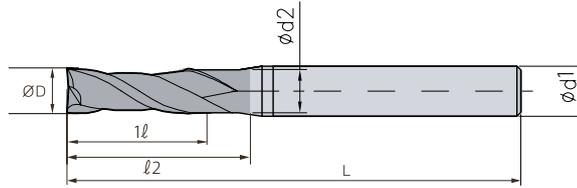


APFE 2000 (Flach)

- Optimierte Drallwinkel für weichen Schnitt
- Fortschrittliche Schneidkantengeometrie für geringen Schnittwiderstand
- Großes Zeitspanvolumen möglich aufgrund vergrößerter Spantaschen



Toleranz ØD	e8
-------------	----



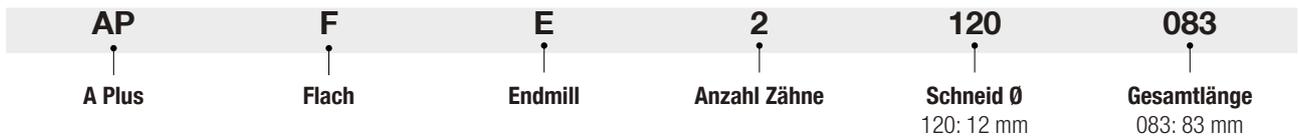
(mm)

Bezeichnung	KED1000	ØD	Ød1	Ød2	L	l1	l2	Schaft
APFE2040-057	▲	4	6	3,7	57	13	18	HA
APFE2060-057	▲	6	6	5,5	57	16	21	HA
APFE2080-063	▲	8	8	7,5	63	22	27	HA
APFE2100-072	▲	10	10	9,4	72	25	30	HA
APFE2120-083	▲	12	12	11,4	83	28	33	HA
APFE2160-092	▲	16	16	15,4	92	36	41	HA

Schaftausführung HB auf Anfrage erhältlich.

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

Codesystem



Empfohlene Schnittbedingungen

Eckfräsen

Werkstoff	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/Z) nach Ø (mm)					
				4	6	8	10	12	16
Aluminium ≤7% Si	≤1xD	≤0,75xD	450-550	0,060-0,070	0,070-0,080	0,080-0,090	0,090-0,122	0,125-0,140	0,140-0,180
Aluminium >7% Si			400-500	0,050-0,060	0,065-0,075	0,075-0,085	0,085-0,098	0,100-0,130	0,130-0,140

Die angegebenen Schnittbedingungen gelten für die oben genannten Schnitttiefen unter idealen Bedingungen.

Nutfräsen

Werkstoff	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/Z) nach Ø (mm)					
				4	6	8	10	12	16
Aluminium ≤7% Si	≤1xD	1xD	450-550	0,040-0,050	0,050-0,060	0,060-0,074	0,070-0,084	0,090-0,100	0,100-0,140
Aluminium >7% Si			400-500	0,035-0,045	0,045-0,055	0,055-0,070	0,065-0,075	0,080-0,090	0,090-0,120

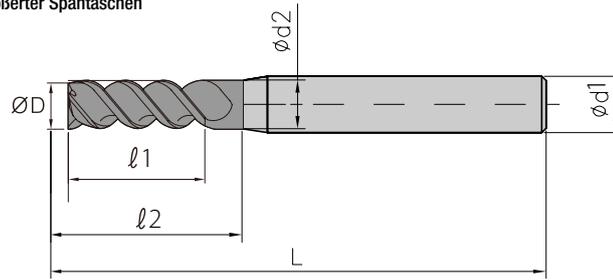
Die angegebenen Schnittbedingungen gelten für die oben genannten Schnitttiefen unter idealen Bedingungen.

APFE 3000 (Flach)

- Optimierte Drallwinkel für weichen Schnitt
- Fortschrittliche Schneidkantengeometrie für geringen Schnittwiderstand
- Großes Zeitspanvolumen möglich aufgrund vergrößerter Spantaschen



Toleranz ØD	e8
-------------	----



(mm)

Bezeichnung	KED1000	ØD	Ød1	Ød2	L	l1	l2	Schaft
APFE3030-065	▲	3	6	2,7	65	10	14	HA
APFE3040-065	▲	4	6	3,7	65	13	18	HA
APFE3060-065	▲	6	6	5,5	65	20	24	HA
APFE3080-070	▲	8	8	7,5	70	26	30	HA
APFE3100-080	▲	10	10	9,4	80	30	38	HA
APFE3120-093	▲	12	12	11,4	93	36	46	HA
APFE3160-110	▲	16	16	15,4	110	48	58	HA

Schaftausführung HB auf Anfrage erhältlich.

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

Codesystem



Empfohlene Schnittbedingungen

Eckfräsen

Werkstoff	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/Z) nach Ø (mm)						
				3	4	6	8	10	12	16
Aluminium ≤7% Si	≤1xD	≤0,75xD	450-550	0,060-0,070	0,070-0,080	0,080-0,090	0,090-0,122	0,125-0,140	0,140-0,180	0,180-0,240
Aluminium >7% Si			400-500	0,050-0,060	0,065-0,075	0,075-0,085	0,085-0,098	0,100-0,130	0,130-0,140	0,140-0,220

Die angegebenen Schnittbedingungen gelten für die oben genannten Schnitttiefen unter idealen Bedingungen.

Nutfräsen

Werkstoff	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/Z) nach Ø (mm)						
				3	4	6	8	10	12	16
Aluminium ≤7% Si	≤1xD	1xD	450-550	0,040-0,050	0,050-0,060	0,060-0,074	0,070-0,084	0,090-0,100	0,100-0,140	0,140-0,180
Aluminium >7% Si			400-500	0,035-0,045	0,045-0,055	0,055-0,070	0,065-0,075	0,080-0,090	0,090-0,120	0,120-0,140

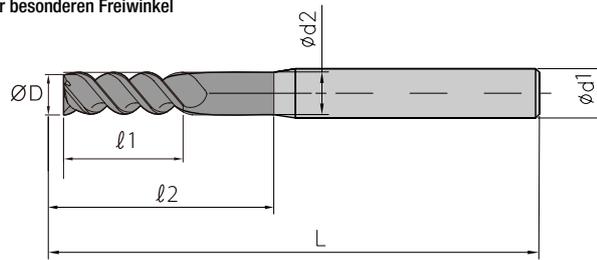
Die angegebenen Schnittbedingungen gelten für die oben genannten Schnitttiefen unter idealen Bedingungen.

APLFE 3000 (Flach, lange Ausführung)

- Optimierte Drallwinkel für weichen Schnitt
- Fortschrittliche Schneidkantengeometrie für geringen Schnittwiderstand
- Prozesssicher auch bei hohen Vorschüben aufgrund der besonderen Freiwinkel



Toleranz ØD	e8
-------------	----



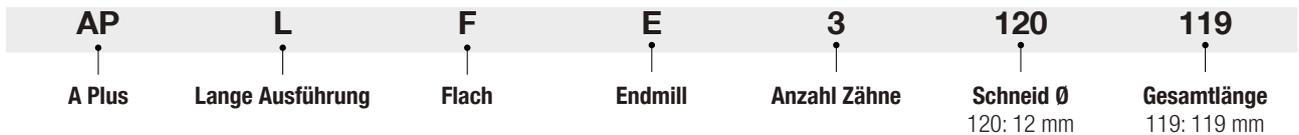
(mm)

Bezeichnung	KED1000	ØD	Ød1	Ød2	L	l1	l2	Schaft
APLFE3030-083	▲	3	6	2,7	83	5	18	HA
APLFE3040-083	▲	4	6	3,7	83	6,5	24	HA
APLFE3060-083	▲	6	6	5,7	83	10	42	HA
APLFE3080-100	▲	8	8	7,4	100	13	62	HA
APLFE3100-100	▲	10	10	9,2	100	16	58	HA
APLFE3120-119	▲	12	12	11,0	119	19	73	HA
APLFE3160-150	▲	16	16	15,0	150	25	100	HA

Schaftausführung HB auf Anfrage erhältlich.

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

Codesystem



Empfohlene Schnittbedingungen

Eckfräsen

Werkstoff	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/Z) nach Ø (mm)						
				3	4	6	8	10	12	16
Aluminium ≤7% Si	≤1xD	≤0,75xD	250-350	0,040-0,050	0,050-0,060	0,060-0,074	0,070-0,084	0,090-0,100	0,100-0,140	0,140-0,180
Aluminium >7% Si			200-300	0,035-0,045	0,045-0,055	0,055-0,070	0,065-0,075	0,080-0,090	0,090-0,120	0,120-0,140

Die angegebenen Schnittbedingungen gelten für die oben genannten Schnitttiefen unter idealen Bedingungen.

Nutfräsen

Werkstoff	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/Z) nach Ø (mm)						
				3	4	6	8	10	12	16
Aluminium ≤7% Si	≤0,75xD	1xD	250-350	0,030-0,040	0,040-0,050	0,050-0,064	0,065-0,074	0,080-0,090	0,900-0,110	0,110-0,120
Aluminium >7% Si			200-300	0,025-0,035	0,035-0,045	0,045-0,055	0,055-0,065	0,070-0,080	0,080-0,100	0,100-0,110

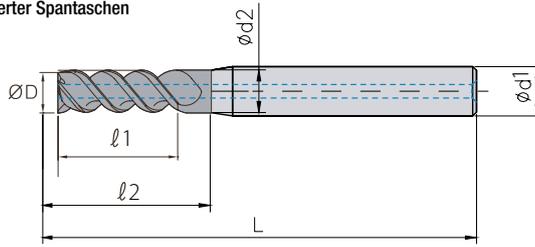
Die angegebenen Schnittbedingungen gelten für die oben genannten Schnitttiefen unter idealen Bedingungen.

APFEH 3000 (Flach)

- Optimierte Drallwinkel für weichen Schnitt
- Herausragende Standzeit und Spankontrolle durch Innenkühlung
- Großes Zeitspanvolumen möglich aufgrund vergrößerter Spantaschen



Toleranz ØD	e8
-------------	----



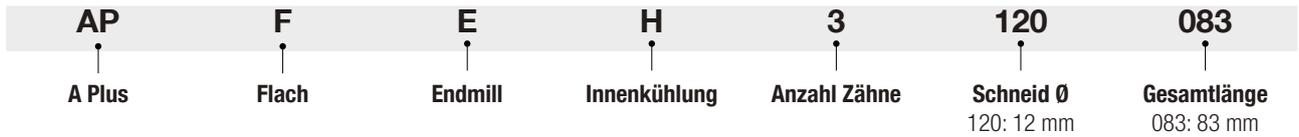
(mm)

Bezeichnung	KED1000	ØD	Ød1	Ød2	L	l1	l2	Schaft
APFEH3060-057	▲	6	6	5,7	57	13	18	HA
APFEH3080-063	▲	8	8	7,4	63	21	25	HA
APFEH3100-072	▲	10	10	9,2	72	22	30	HA
APFEH3120-083	▲	12	12	11,0	83	26	36	HA
APFEH3160-092	▲	16	16	15,0	92	36	42	HA

Schaftausführung HB auf Anfrage erhältlich.

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

Codesystem



Empfohlene Schnittbedingungen

Eckfräsen

Werkstoff	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/Z) nach Ø (mm)				
				6	8	10	12	16
Aluminium ≤7% Si	≤1xD	≤0,75xD	250-350	0,060-0,074	0,070-0,084	0,090-0,100	0,100-0,140	0,140-0,180
Aluminium >7% Si			200-300	0,055-0,070	0,065-0,075	0,080-0,090	0,090-0,120	0,120-0,140

Die angegebenen Schnittbedingungen gelten für die oben genannten Schnitttiefen unter idealen Bedingungen.

Nutfräsen

Werkstoff	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/Z) nach Ø (mm)				
				6	8	10	12	16
Aluminium ≤7% Si	≤0,75xD	1xD	250-350	0,050-0,064	0,065-0,074	0,080-0,090	0,900-0,110	0,110-0,120
Aluminium >7% Si			200-300	0,045-0,055	0,055-0,065	0,070-0,080	0,080-0,100	0,100-0,110

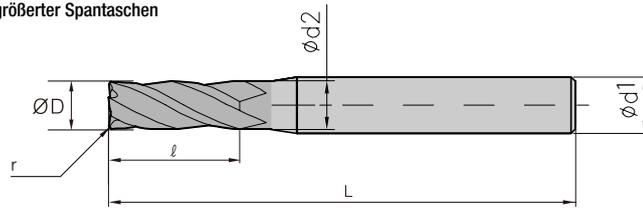
Die angegebenen Schnittbedingungen gelten für die oben genannten Schnitttiefen unter idealen Bedingungen.

APFE 4000 (Flach)

- Weicher Schnitt dank der ungleichen Teilung und Drallwinkel
- Verstärkte Stirnseite mit zwei Schneiden über Mitte
- Großes Zeitspanvolumen möglich aufgrund vergrößerter Spantassen



Toleranz ØD	e8
-------------	----



(mm)

Bezeichnung	KED1000	ØD	Ød1	Ød2	L	l1	l2	Schaft
APFE4040-057	▲	4	6	3,7	57	13	18	HA
APFE4060-057	▲	6	6	5,5	57	16	21	HA
APFE4080-063	▲	8	8	7,5	63	22	27	HA
APFE4100-072	▲	10	10	9,4	72	25	30	HA
APFE4120-083	▲	12	12	11,4	83	28	33	HA
APFE4160-092	▲	16	16	15,4	92	36	41	HA
APFE4200-104	▲	20	20	19,4	104	41	51	HA

Schaftausführung HB auf Anfrage erhältlich.

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

Codesystem



Empfohlene Schnittbedingungen

Eckfräsen

Werkstoff	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/Z) nach Ø (mm)							
				4	4	6	8	10	12	16	20
Aluminium ≤7% Si	≤1xD	≤0,50xD	450-550	0,070-0,080	0,080-0,090	0,090-0,122	0,125-0,140	0,140-0,180	0,180-0,240	0,240-0,320	0,140-0,180
Aluminium >7% Si			400-500	0,065-0,075	0,075-0,085	0,085-0,098	0,100-0,130	0,130-0,140	0,140-0,220	0,220-0,300	0,120-0,140

Die angegebenen Schnittbedingungen gelten für die oben genannten Schnitttiefen unter idealen Bedingungen.

Nutfräsen

Werkstoff	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/Z) nach Ø (mm)							
				4	4	6	8	10	12	16	20
Aluminium ≤7% Si	≤1xD	1xD	450-550	0,040-0,050	0,050-0,060	0,060-0,074	0,070-0,084	0,090-0,100	0,100-0,140	0,140-0,240	0,140-0,180
Aluminium >7% Si			400-500	0,035-0,045	0,045-0,055	0,055-0,070	0,065-0,075	0,080-0,090	0,090-0,120	0,120-0,200	0,120-0,140

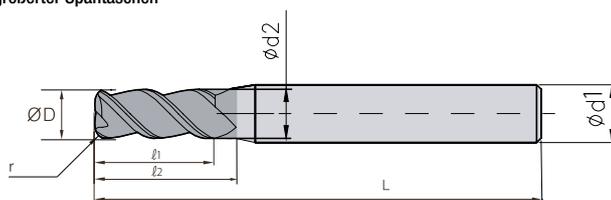
Die angegebenen Schnittbedingungen gelten für die oben genannten Schnitttiefen unter idealen Bedingungen.

APRE 3000 (Torus)

- Optimierte Drillwinkel für weichen Schnitt
- Fortschrittliche Schneidkantengeometrie für geringen Schnittwiderstand
- Großes Zeitspanvolumen möglich aufgrund vergrößerter Spantaschen



Toleranz ØD	e8
Toleranz R	±0,005 mm



(mm)

Bezeichnung	KED1000	ØD	Ød1	Ød2	L	ℓ1	ℓ2	R	Schaft
APRE3050-057-R05	▲	5	6	4,7	57	13	18	0,5	HA
APRE3050-057-R10	▲	5	6	4,7	57	13	18	1,0	HA
APRE3060-057-R05	▲	6	6	5,7	57	13	18	0,5	HA
APRE3060-057-R10	▲	6	6	5,7	57	13	18	1,0	HA
APRE3080-063-R05	▲	8	8	7,4	63	21	25	0,5	HA
APRE3080-063-R10	▲	8	8	7,4	63	21	25	1,0	HA
APRE3100-072-R05	▲	10	10	9,2	72	22	30	0,5	HA
APRE3100-072-R10	▲	10	10	9,2	72	22	30	1,0	HA
APRE3100-072-R20	▲	10	10	9,2	72	22	30	2,0	HA
APRE3120-083-R05	▲	12	12	11,0	83	26	36	0,5	HA
APRE3120-083-R10	▲	12	12	11,0	83	26	36	1,0	HA
APRE3120-083-R20	▲	12	12	11,0	83	26	36	2,0	HA
APRE3160-092-R10	▲	16	16	15,0	92	36	42	1,0	HA
APRE3160-092-R20	▲	16	16	15,0	92	36	42	2,0	HA
APRE3160-092-R30	▲	16	16	15,0	92	36	42	3,0	HA

Schaftausführung HB auf Anfrage erhältlich.

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

Codesystem

AP	R	E	3	120	083	R05
A Plus	Torus	Endmill	Anzahl Zähne	Schneid Ø 120: 12 mm	Gesamtlänge 083: 83 mm	Radius R05: 0.5 mm

Empfohlene Schnittbedingungen

Eckfräsen

Werkstoff	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/Z) nach Ø (mm)					
				6	8	10	12	16	20
Aluminium ≤7% Si	≤0,75xD	≤0,75xD	450-550	0,090-0,122	0,125-0,140	0,140-0,150	0,150-0,180	0,180-0,210	0,210-0,270
Aluminium >7% Si			400-500	0,090-0,100	0,100-0,112	0,120-0,135	0,135-0,165	0,165-0,190	0,190-0,240

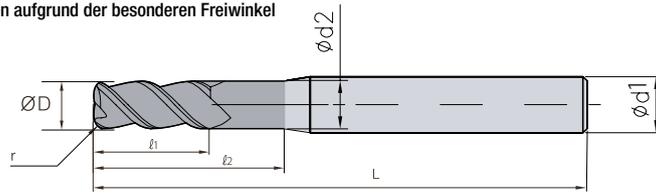
Die angegebenen Schnittbedingungen gelten für die oben genannten Schnitttiefen unter idealen Bedingungen.

APLRE 3000 (Torus, lange Ausführung)

- Optimierte Drillwinkel für weichen Schnitt
- Fortschrittliche Schneidkantengeometrie für geringen Schnittwiderstand
- Prozesssicher auch bei hohen Vorschüben aufgrund der besonderen Freiwinkel



Toleranz ØD	e8
Toleranz R	±0,005 mm



(mm)

Bezeichnung	KED1000	ØD	Ød1	Ød2	L	ℓ1	ℓ2	R	Schaft
APLRE3050-083-R05	▲	5	6	4,7	83	8	30	0,5	HA
APLRE3050-083-R10	▲	5	6	4,7	83	8	30	1,0	HA
APLRE3060-083-R05	▲	6	6	5,7	83	10	42	0,5	HA
APLRE3060-083-R10	▲	6	6	5,7	83	10	42	1,0	HA
APLRE3080-100-R05	▲	8	8	7,4	100	13	62	0,5	HA
APLRE3080-100-R10	▲	8	8	7,4	100	13	62	1,0	HA
APLRE3100-100-R05	▲	10	10	9,2	100	16	58	0,5	HA
APLRE3100-100-R10	▲	10	10	9,2	100	16	58	1,0	HA
APLRE3100-100-R20	▲	10	10	9,2	100	16	58	2,0	HA
APLRE3120-119-R05	▲	12	12	11,0	119	19	73	0,5	HA
APLRE3120-119-R10	▲	12	12	11,0	119	19	73	1,0	HA
APLRE3120-119-R20	▲	12	12	11,0	119	19	73	2,0	HA
APLRE3160-150-R10	▲	16	16	15,0	150	25	100	1,0	HA
APLRE3160-150-R20	▲	16	16	15,0	150	25	100	2,0	HA
APLRE3160-150-R30	▲	16	16	15,0	150	25	100	3,0	HA

Schaftausführung HB auf Anfrage erhältlich.

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

Codesystem



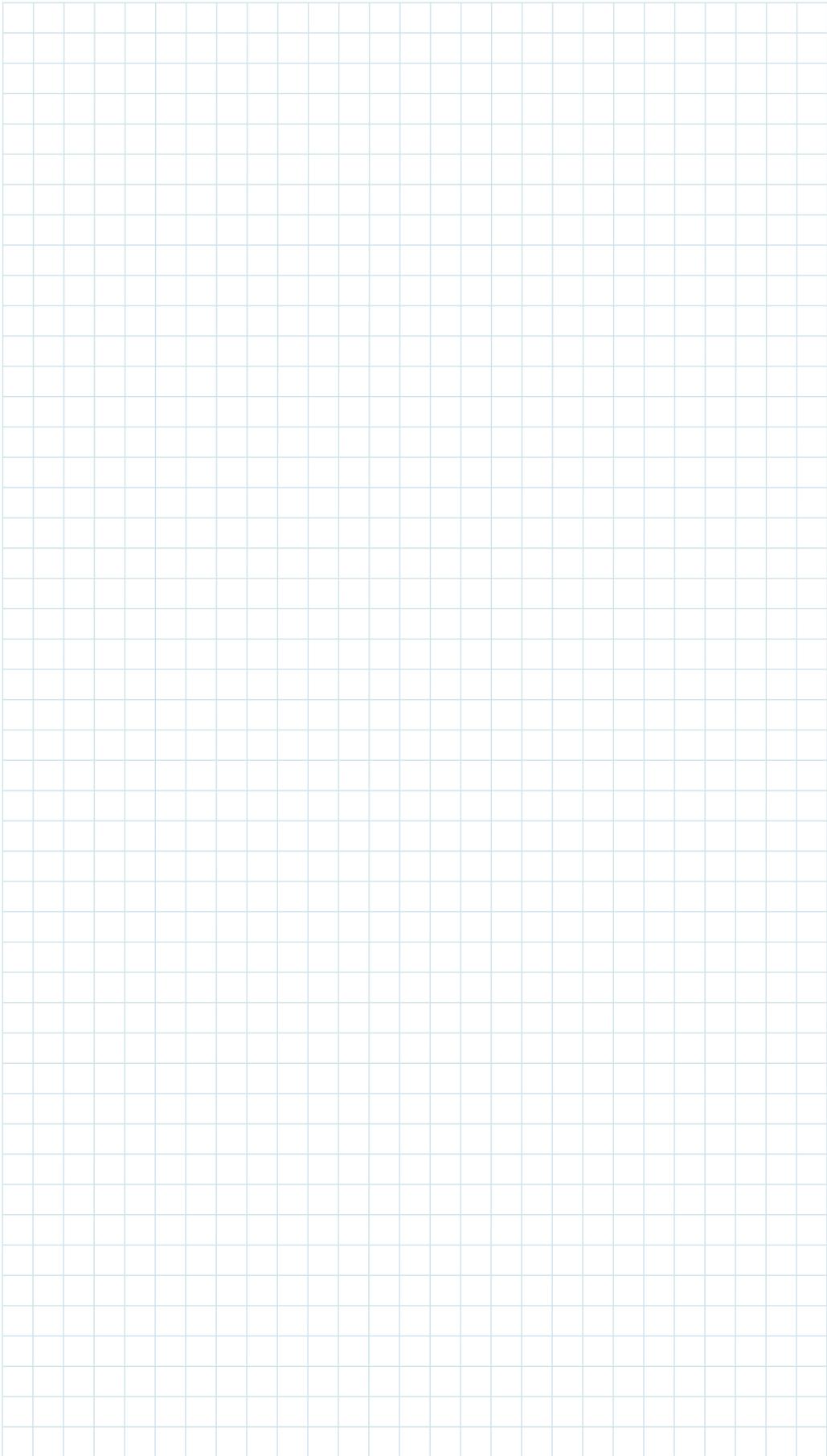
Empfohlene Schnittbedingungen

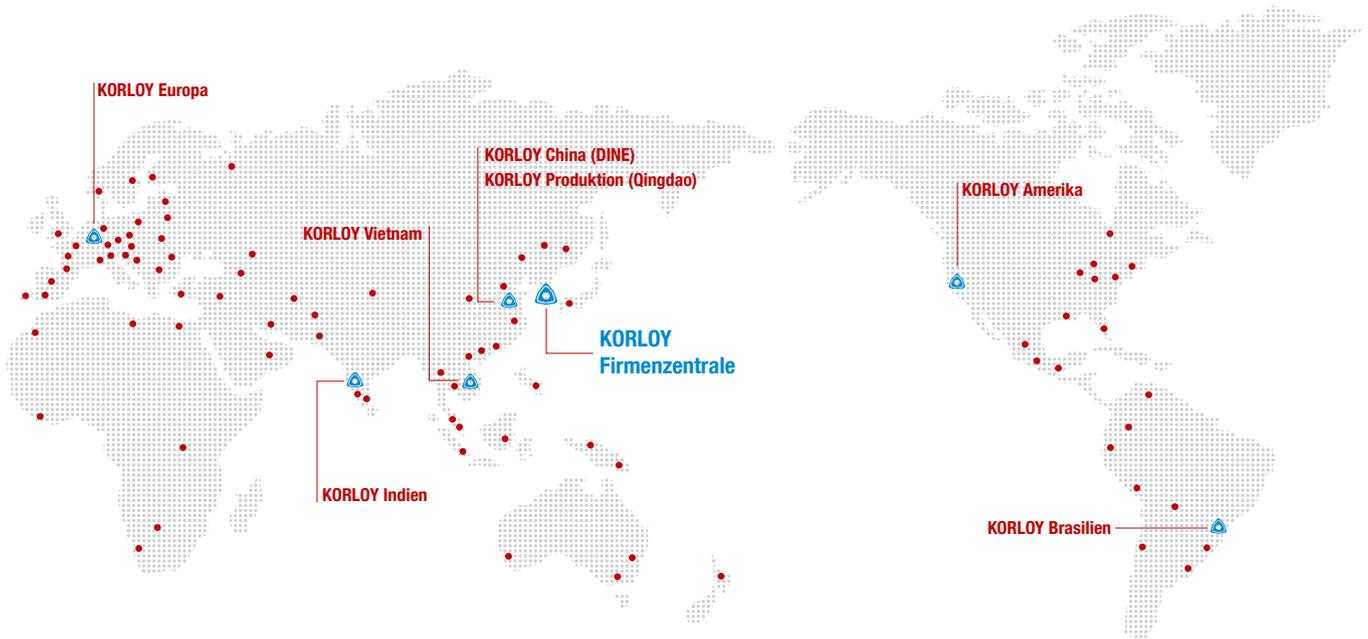
Eckfräsen

Werkstoff	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/Z) nach Ø (mm)					
				6	8	10	12	16	20
Aluminium ≤7% Si	≤0,5xD	≤0,5xD	250-350	0,070-0,082	0,082-0,095	0,095-0,120	0,120-0,130	0,130-0,150	0,150-0,170
Aluminium >7% Si			200-300	0,060-0,750	0,075-0,085	0,085-0,105	0,105-0,120	0,120-0,140	0,140-0,150

Die angegebenen Schnittbedingungen gelten für die oben genannten Schnitttiefen unter idealen Bedingungen.

Notizen






Firmenzentrale

Holystar B/D, 1350, Nambusunhwan-ro, Geumcheon-gu, Seoul, 08536, Korea Web: www.korloy.com

Cheongju Produktion

55, Sandan-ro, Heungdeok-gu, Cheongju-si, Chungcheongbuk-do, 28589, Korea

Jincheon Produktion

54, Gwanghyewonsandan 2-gil, Gwanghyewon-myeon, Jincheon-gun, Chungcheongbuk-do, 27807, Korea

Forschung & Entwicklung Cheongju

55, Sandan-ro, Heungdeok-gu, Cheongju-si, Chungcheongbuk-do, 28589, Korea

Forschung & Entwicklung Seoul

Holystar B/D, 1350, Nambusunhwan-ro, Geumcheon-gu, Seoul, 08536, Korea



620 Maple Avenue, Torrance, CA 90503, USA



Ground Floor, Property No. 217, Udyog Vihar Phase 4, Gurgaon 122016, Haryana, Indien



Av. Aruana 280, conj.12, WLC, Alphaville, Barueri, CEP06460-010, SP, Brasilien



No. 133 Le Loi street, Hoa Phu ward, Thu Dau Mot city, Binh Duong proviende, Vietnam



Ground Dongjing Road 56 District Free Trade Zone. Qingdao, China



Plot No. 415, Sector 8, IMT Manesar, Gurgaon 122051, Haryana, Indien



Gablonzer Straße 25-27, D-61440 Oberursel, Tel: +49-6171-27783-0, Fax: +49-6171-27783-59
E-Mail: info@korloyeurope.com, Web: www.korloyeurope.eu

KTS - Korloy Tooling Solution



Gratis-APP im Store

Einfach kostenlos herunterladen, installieren und verwenden.



20211008

TN97-DE-01