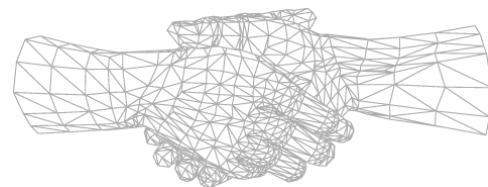


# Xtra-tec® XT Eckfräser M5130



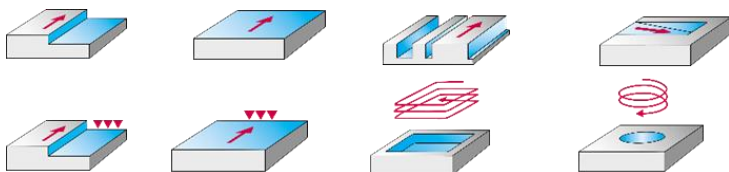
## Applikationen

Walter Fact-Sheet

### ISO-Materialgruppen:



### Anwendungen:



## Vorteile

- Höchste Schnittdaten und Standzeiten für maximale Produktivität
- Maximale Prozesssicherheit durch hohe Stabilität
- Optimal angepasst an die Bearbeitung durch unterschiedliche Wendeschneidplattengrößen, Eckenradien und Geometrien
- Reduzierte Werkzeugkosten und minimierter Aufwand durch universelle Einsetzbarkeit
- Vermeiden von zusätzlichen Schlichtoperationen durch exakte 90°
- Sehr gutes Handling dank verbesserter Zugänglichkeit der Schrauben
- Höchste Wirtschaftlichkeit durch Tiger-tec® Schneidstoffe, hohe Zähnezahl und kleine Wendeschneidplatten

## Werkzeugbeschreibung

### Wendeschneidplattengrößen

- AC..0602..
- BC..0903..
- BC..1204..
- BC..1605..

### Wendeschneidplattengrößen in:

Tiger-tec® Gold  
Tiger-tec® Silver

Neue Einbaulage  
der Wendeschneidplatten

Exakt 90°

### Bereich:

#### Werkzeug

- Ø 10–160 mm (oder 0,5–6")
- Schnittstellen: ScrewFit, zylindrisch-modular, Weldon- oder Zylinderschaft, Bohrungsaufnahme

#### Wendeschneidplatten

- Rhombische, positive Wendeschneidplatten
- 2 Schneidkanten mit positiver Grundform
- 4 Wendeschneidplattengrößen mit unterschiedlichen Eckenradien
- AC..0602...:  $r = 0,2-1,6$  mm;  $a_{p \max} = 5$  mm
- BC..0903...:  $r = 0,2-2,0$  mm;  $a_{p \max} = 9$  mm
- BC..1204...:  $r = 0,4-4,0$  mm;  $a_{p \max} = 12$  mm
- BC..1605...:  $r = 0,8-6,0$  mm;  $a_{p \max} = 15$  mm

## Kernaussage

Leistung und Zuverlässigkeit erweitern Ihre Perspektive.

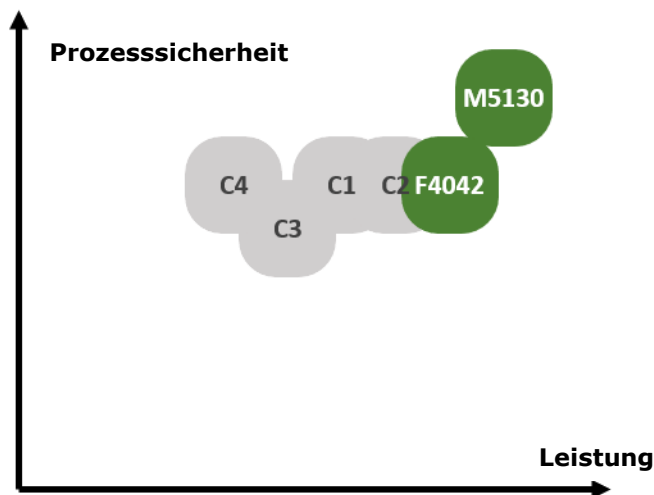
## Was Sie fragen sollten

- Wo sehen Sie Potenziale ihre Prozesse zu optimieren?
- Haben Sie Probleme mit Werkzeugbrüchen?
- Wie erhalten Sie Ihre Prozessdaten?
- Wissen Sie, welche Anwendungen mit dem Xtra-tec® XT-Eckfräser M5130 durchgeführt werden können?
- Wie viele verschiedene Wendeschneidplatten setzen Sie in Ihren Produktionsfräsern ein?

Powered by  
**Tiger-tec® Silver**  
**Tiger-tec® Gold**



## Produkt-Positionierung



## Zielsegment

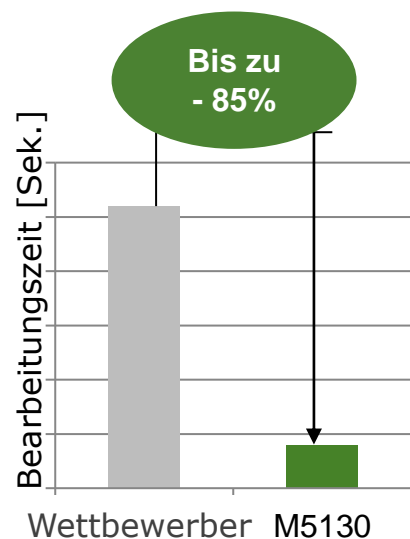
- Alle Industriezweige
- Kunden, die höchste Flexibilität kombiniert mit leichtem Schnitt und hoher Prozesssicherheit benötigen

## Hauptwettbewerber



## Wettbewerb / Benchmark

Schnittdaten:		Wettbewerber	Walter
$D_c$	[mm]	32	32
$z$		5	8
$v_c$	[m/min]	230	230
$f_z$	[mm]	0,18	0,7
$v_f$	[mm/min]	2 059	12 812
$a_p$	[mm]	0,5	0,5
$a_e$	[mm]	16	16
		Emulsion	Emulsion



## Empfehlung

- Walter GPS Schnittdaten-Empfehlung verwenden
- Zylindrisch-modulare Schnittstelle zum Ablösen des Wettbewerbs nutzen
- Für lange Überhänge zähe Sorten verwenden
- Werkzeug verwenden, wenn universelle Werkzeuge benötigt werden
- Nutzen Sie den Vorteil von einem Zahn mehr

## Arbeitsbedingungen

- Schrupp- und Schlichtbearbeitungen
- Universelle Verwendung
- Große Auswahl an Eckradien verfügbar

## Support & Links

[Highlight-Flyer](#)



[Produkt-Video](#)



[Online-Katalog](#)



[Walter GPS](#)

