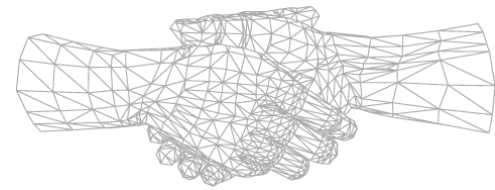


# Xtra-tec® XT Rundplattenfräser M5468



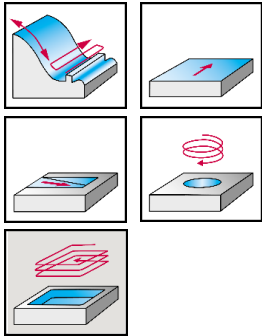
## Applikationen

Walter Fact-Sheet

### ISO-Materialgruppen:

P	M	K	N	S	H	O
●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

### Anwendungen:



### Zusatzinformationen:



### Werkzeug:

- Xtra-tec® XT Rundplattenfräser M5468
- Verdrehsicherung und Schneidkanten-Indexierung durch bis zu 8 Facetten an der Wendeschneidplatte
- Übermaßfräser für Bearbeitungen an tiefen Schultern
- Ø 10–125 mm (bzw. 1.0–5.0 Inch)
- 2 Zahnteilungen für unterschiedliche Anwendungen
- Schnittstellen: ScrewFit, zylindrisch-modular, Weldon-Schaft und Bohrungsaufnahme
- Keine störenden Einbauteile
- Gute Spanabfuhr bei der Bearbeitung von tiefen Taschen; keine störenden Einbauteile

## Vorteile

- Höchste Prozesssicherheit durch sichere Indexierung
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch bis zu 8 Schneidkanten und Kombination mit neuen Tiger-tec® Gold Schneidstoffen WKP35G und WSP45G sowie neuer Sorte WHH15X für die ISO H-Bearbeitung
- Optimal angepasst an die Bearbeitung durch unterschiedliche Plattengrößen und Geometrien
- Reduzierte Werkzeugkosten und minimierter Aufwand durch universelle Einsetzbarkeit
- Plug & Play: Beim Kunden vorhandene Aufnahmen mit zylindrisch-modularen Schnittstellen können weiterhin verwendet werden

## Kernaussage

**Maximale Sicherheit gegen ungewolltes Verdrehen.**

**Sichere Indexierung der Wendeschneidplatten über Facetten. Keine zusätzlichen Elemente zur Verdrehsicherung notwendig.**

## Was Sie fragen sollten

- Wo sehen Sie Potenziale zur Prozessoptimierung?
- Haben Sie Produkte, bei denen Sie die Produktionskosten senken müssen?
- Wie erhalten Sie Ihre Prozessdaten?
- Wie viele verschiedene Werkzeuge setzen Sie in Ihrer Produktion ein?
- Wie bestellen Sie Ihre Werkzeuge?

## Werkzeugbeschreibung

### Umfassendes und universelles Sortiment:

- 4 Schnittstellen
- 7 Wendeschneidplattengrößen
- 5 Geometrien
- 9 Schneidstoffe

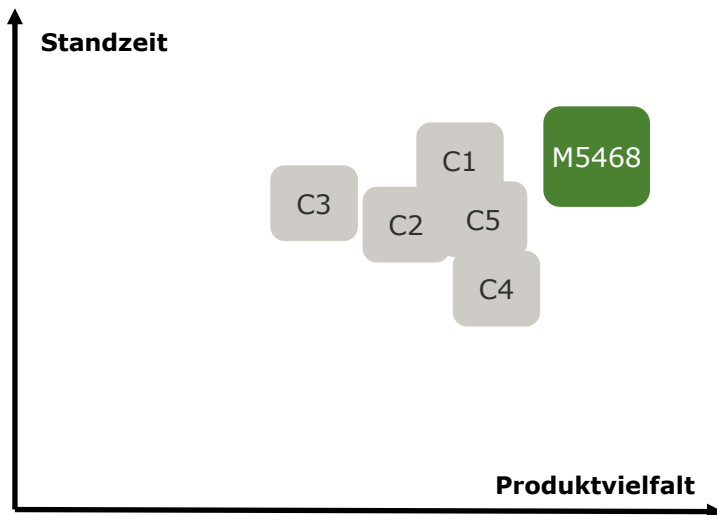
**8 Schneidkanten** ab einer Wendeschneidplattengröße von 10 mm

**Freie Stirnkontur** – für gute Eintauchfähigkeit

**Verdrehsicherung und Indexierung durch Facetten**



## Produkt-Positionierung



## Zielsegment

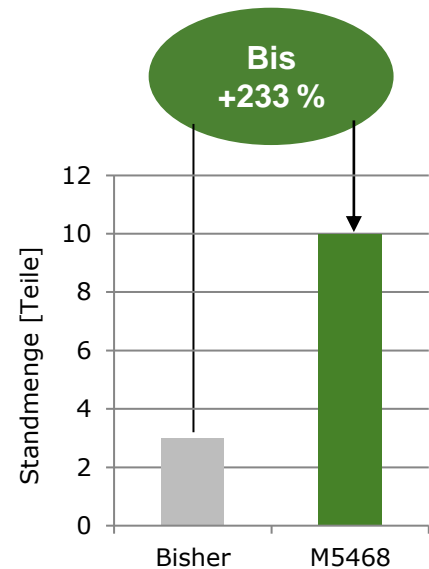
- Hauptsegment: Werkzeug- und Formenbau, Allgemeiner Maschinenbau
- Ebenso einsetzbar in: Luft- und Raumfahrt, Automobil- und Energieindustrie

## Hauptwettbewerber



## Wettbewerb / Benchmark

Schnittdaten:		Bisher	Walter
$D_c$	[mm]	24	24
$z$		2	2
$v_c$	[m/min]	200	200
$f_z$	[mm]	0,18	0,18
$v_f$	[mm/min]	955	955
$a_p$	[mm]	max. 4,00	max. 4,0
$a_e$	[mm]	14-24	14-24
<b>Standmenge</b>	Teile	3	10



## Empfehlung

- Walter GPS für die Schnittdaten-Empfehlung verwenden
- Zähre Schneidstoffsorten für lange Auskragungen verwenden
- Den Vorteil der großen Produktvielfalt nutzen
- Kunde auf Flexibilität in der Schnitttiefe hinweisen
  - Bei hohem  $a_p \rightarrow 4$  Schneidkanten nutzbar
  - Bei geringem  $a_p \rightarrow 8$  Schneidkanten nutzbar

## Arbeitsbedingungen

- Zum Schruppen und Schlichten
- Universeller Einsatz auf jedem Material
- Kopierfräsen, Planfräsen, Schrägeintauchen, Taschen- und Bohrzirkularfräsen

## Support & Links

[Online-Katalog](#)



[Produkt-Video](#)



[Walter GPS](#)

