

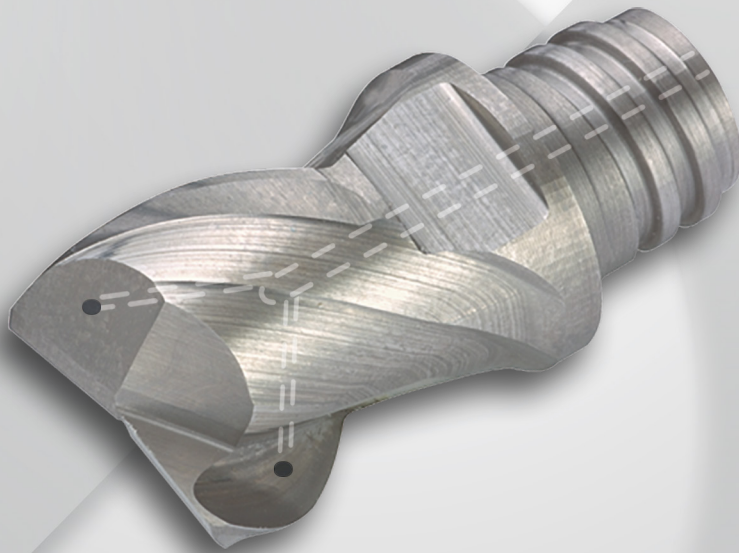


CHIPOSURFER™

SCHAFTFRÄSER 45D_ MIT INNERER KÜHLMITTELZUFUHR

SCHAFTFRÄSER 45D_ NE-GEOMETRIE MIT ECKENRADIUS Z = 2

- Hochpositive, scharfe und polierte NE-Geometrie •*
- Mit innerer Kühlmittelzufuhr •*
- Mit Eckenradien R0,5 und R1,0 •*
- Verfügbar in Durchmessern: Ø8 / Ø10 / Ø12 / Ø16 •*



Produktbeschreibung

Das bereits vorhandene Katalogwerkzeug ChipSurfer Z2 / NE-Geometrie wird erweitert mit Werkzeugen, die mit innerer Kühlmittelzufuhr ausgestattet sind.

Die Werkzeuge werden ab Ø8 bis Ø16 mit Eckenradien R0,5 und R1,0 angeboten.

Anwendungsbereich

Aluminium-Zerspanung sowie die Bearbeitung jeglicher NE-Materialien.

Technische Merkmale

Die hochpositive Schneidengeometrie mit polierter Spanmulde und Schneidkante ermöglicht optimale Zerspanung von Aluminium und NE-Materialien.

Spezielle innere Kühlmittelbohrungen erlauben eine Späneabfuhr mit Luft oder Kühlemulsion, auch in der Bearbeitung von tieferen Taschen, sowie in der Nut-Bearbeitung. Als Erweiterung der Katalogwerkzeuge ohne IKZ stehen nun auch 2 weitere Varianten als Ø16 mit R0,5 und R1,0 zur Verfügung.

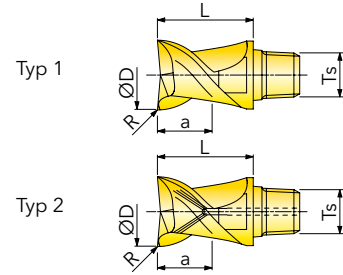
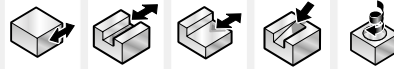
Wechselgenauigkeiten des ChipSurfers-Systems von +/- 20 µm erlauben den Austausch der Werkzeuge direkt an der Maschinenspindel und vereinfachen somit die Handhabung der Werkzeuge in der Praxis.

Aufgrund des langbewährten ChipSurfer-Systems stehen als Schaftverlängerung jegliche Versionen zur Verfügung. Durch kurzgebaute Stahlverlängerungen und die überlangen schwingungsgedämpften HM- und Schwermetallschäfte werden die ChipSurfer-Fräser sehr flexibel den unterschiedlichsten Anforderungen an Bearbeitungskavitäten, Maschinen und vor allem den Werkstückgegebenheiten gerecht.

Vorteile

- Hochpositive, scharfe und polierte Geometrie
- Mit innerer Kühlmittelzufuhr
- Eckenradien R0,5 und R1,0
- Verfügbare Durchmesser: Ø8 / Ø10 / Ø12 / Ø16

FÜR WECHSELKOPFSYSTEM



Qualität

IN05S

P	M	K	N _(K)	S _(M)	H _(PK)
			+		

D e8



+ gut geeignet ○ bedingt geeignet

Artikel-Nr.	D	L	a	R	Ts	Typ	Z	IK	kg	①
45D08005TQRD05	8	10	5	0,5	T5	1	2		0,005	WS-0043
45D08005TQRD0501	8	10	5	0,5	T5	2	2	✓	0,005	WS-0043
45D10007T6RD05	10	13	7	0,5	T6	1	2		0,010	WS-0029
45D10007T6RD0501	10	13	7	0,5	T6	2	2	✓	0,010	WS-0029
45D10007T6RD10	10	13	7	1	T6	1	2		0,011	WS-0029
45D10007T6RD1001	10	13	7	1	T6	2	2	✓	0,011	WS-0029
45D12009T8RD05	12	16,5	9	0,5	T8	1	2		0,020	WS-0030
45D12009T8RD0501	12	16,5	9	0,5	T8	2	2	✓	0,020	WS-0030
45D12009T8RD10	12	16,5	9	1	T8	1	2		0,020	WS-0030
45D12009T8RD1001	12	16,5	9	1	T8	2	2	✓	0,020	WS-0030
45D16012TRRD0501	16	20,5	12	0,5	T10	2	2	✓	0,040	WS-0044
45D16012TRRD1001	16	20,5	12	1	T10	2	2	✓	0,040	WS-0044

Auf Anfrage mit Diamantbeschichtung. Nicht aufgeführte Radien und Werkzeuglängen auf Anfrage.

① = Spannschlüssel

Empfohlene Schnittwerte



Empfohlene Schnittwerte:

Material	DC [mm]	Schnittgeschwindigkeit vc [m/min]	Zahnvorschub fz [mm]	Schnitttiefe ap max [mm]	Qualität
NE-Metalle Kunststoffe	8	250 - 1000	0,05 - 0,10	5	IN05S / IN3005
	10	250 - 1000	0,06 - 0,15	7	IN05S / IN3005
	12	250 - 1000	0,06 - 0,16	9	IN05S / IN3005
	16	250 - 1000	0,08 - 0,20	12	IN05S / IN3005
	20	250 - 1000	0,08 - 0,20	15	IN05S / IN3005

Ein erfolgreiches Bearbeitungsergebnis hängt von unzähligen Faktoren ab. Jede Schnittwertempfehlung kann daher nur eine grobe Richtlinie sein. Zögern Sie im Zweifelsfall daher nicht, Ihren Ingersoll Partner anzusprechen.