

NEU

Member IMC Group
Ingersoll
Cutting Tools

GOLDMAX[®]
45°-PLANFRÄSER VN-K

PLANFRÄSER-SERIE VN-K

- 8-schneidige Tangential-Wendeschnidplatte
- Radial und axial positive Einbaulage
- 8 Schneidkanten in einer Drehrichtung
- Enge und weite Teilung
- Innenkühlung
- Höchst wirtschaftlich
- Prozesssicher



Produktübersicht

Die hier vorgestellten Planfräser der Serie **VN_K** sind in ihrer Bauart (tangentiale Schneide, 8-fach einsetzbar in einer Drehrichtung, bei radial und axial positivem Einbauwinkel) einzigartig.

Die Werkzeugserie umfasst eine enge und eine weite Schneidenteilung.

Der **GoldMax8**-Planfräser mit 45° Anstellwinkel verfügt über innere Kühlmittelzufuhr und ist für maximale Schnitttiefe 7 mm ausgelegt.

Anwendungsbereich

Diese neue Werkzeugserie weist neben den bekannten Vorteilen der tangentialen Bauweise (Stabilität, großes Spanvolumen, hohe Prozesssicherheit) auch die Möglichkeit auf, 8 Schneidkanten in einer Drehrichtung zu nutzen, sowohl in kurz- als auch langspanenden Werkstoffen.

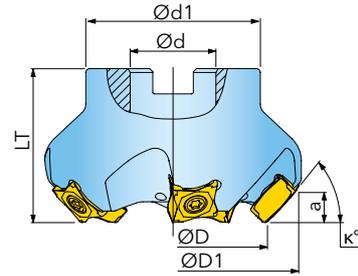
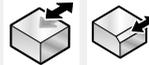


Vorteile

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch 8-schneidige Wendeschneidplatte in einer Drehrichtung.
- Optimale Prozesssicherheit durch den großen Hartmetall-Querschnitt der tangentialen Schneide.
- Die axial-radial positive Geometrie ermöglicht den Einsatz in kurz- als auch langspanenden Werkstoffen.
- Die gleiche Wendeschneidplatte ist auch im GoldMax8 Eckfräser VJ_K einsetzbar.

In Verbindung mit Wendeschneidplatten neuester Beschichtungstechnologie bieten wir hier ein wirtschaftliches und wettbewerbsfähiges Konzept für die Planfräsbearbeitung.

AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	D	D1	d	d1	L	κ	a	Z		
VN6K050R00	50	66	22	45	40	45	7	5	✓	0,52
VN5K050R00 ¹⁾	50	66	22	45	40	45	7	6	✓	0,52
VN6K063R00	63	80	22	55	40	45	7	6	✓	0,82
VN5K063R00 ¹⁾	63	80	22	55	40	45	7	8	✓	0,82
VN6K080R00	80	97	27	70	50	45	7	8	✓	1,70
VN5K080R00 ¹⁾	80	97	27	70	50	45	7	10	✓	1,71
VN6K100R00	100	117	32	80	50	45	7	9	✓	2,29
VN5K100R00 ¹⁾	100	117	32	80	50	45	7	13	✓	2,35
VN6K125R00	125	142	40	100	63	45	7	10	✓	4,46
VN5K125R00 ¹⁾	125	142	40	100	63	45	7	16	✓	4,57

¹⁾enge Teilung (nur für kurzspanende Werkstoffe)

SGM-44R001		SGM-44R100									
Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2505	IN2530	IN4005	IN4015	IN4030			
SGM-44R001	0,10/0,25	positive Geometrie R0,8									
SGM-44R100	0,10/0,25	positive Schlicht-Geometrie Fase 0,8x45°									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR		
	SM40-120-20 (4,5Nm)	DS-T15S

① = Spannschraube ② = Schraubendreher

Tipps & Parameter



Wendeschneidplatte:
mittlere Spanungsdicke:
max. Schnitttiefe:

SGM-44R_
hm = 0,18 mm
ap = 8,7 mm

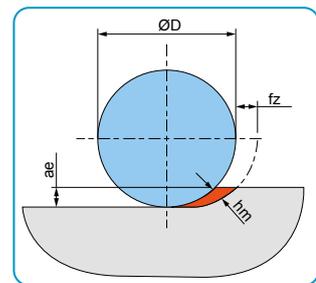
Empfohlene Schnittwerte:

Material	Schnittgeschwindigkeit Vc [m/min]				mittlere Spanstärke hm [mm]
	1. Wahl Trockenbearbeitung bzw. verschleißfestes Hartmetall		1. Wahl Nassbearbeitung bzw. zähes Hartmetall		
unlegierter Stahl	IN2505	150 - 250	IN2530	120 - 200	hm x 1,2
legierter Stahl 800 N/mm ²	IN4005	120 - 180	IN4030	100 - 160	hm x 1,0
legierter Stahl 1100 N/mm ²	IN4005	100 - 180	IN4030	80 - 160	hm x 0,9
nichtrostender Stahl	IN4030	80 - 160	IN2530	80 - 160	hm x 1,2
Grauguss	IN4015	160 - 250	IN4030	140 - 200	hm x 1,2
Gusseisen mit Kugelgraphit	IN4015	120 - 200	IN4015	100 - 180	hm x 1,0
Aluminium	-	-	-	-	-
Warmfeste Legierungen	IN2530	50 - 80	IN2530	40 - 70	hm x 0,9
Titanlegierungen	-	-	IN2530	30 - 40	hm x 1,0
Hartbearbeitung < 54 HRC	-	-	-	-	-
Hartbearbeitung < 63 HRC	-	-	-	-	-

Tipps

- Je schlechter die Zerspanbarkeit des Werkstoffs, desto geringer sollte die Eingriffsbreite gewählt werden.
- Je kleiner der Werkzeugdurchmesser, desto höhere Schnittgeschwindigkeiten können gewählt werden.
- Bei Eingriffsbreiten von weniger als 1/3 des Werkzeugdurchmessers sollte der Zahnvor-schub mit Hilfe folgender Formel berechnet werden:

$$fz = hm \times \sqrt{\frac{D}{ae}}$$



Allgemeine Informationen:

Spannschraube: **SM40-120-20**
Drehmoment: **4,5 Nm**
Drehmomentschlüssel: **DT-40-01 mit Klinge DS-T15B**

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.