



SPEEDUP
HIGH SPEED & FEED

HIPOSPRO^B

KOPIERFRÄSER ZUM SCHLICHTEN 12L8J

SCHLICHTFRÄSER MIT TONNENFORM-WENDESCHNEIDPLATTE

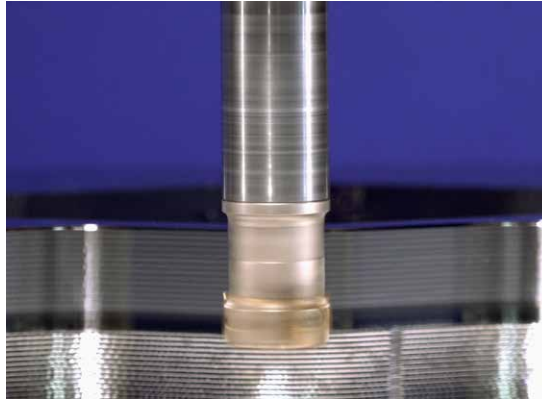
- Schlicht-Wendeschnidplatte in Tonnenform •*
- 2 Radiusgrößen und je 3 Schneidstoffsorten •*
- Große Bahnabstände = kurze Laufzeiten •*
- Schlichten an 90°-Schultern und Formschrägen •*
- Bis zu 2,7-fache Produktivitätssteigerung gegenüber Rundplattenwerkzeugen •*
- Werkzeugverlängerungen in Stahl, HM und Schwermetall •*



Produktübersicht

Mit den neuen Schlichtfräsern der **HiPosProB** Serie werden Semi-Schlicht- und Schlicht-Anwendungen an 90°-Wandungen oder Formschrägen, wo bislang klassische Rundplattenwerkzeugen zum Einsatz kamen, nun effektiver und produktiver durchgeführt. Dank der speziellen Tonnenform der WSP-Schneidkante können höhere Bahnabstände und Zustellungen realisiert werden, wobei mindestens die gleiche Oberflächenqualität erreicht wird.

Die neue Serie wird als Einschraubvariante mit metrischem Gewindeanschluss im Ø-Bereich Ø16/20/25/35/42 sowie als bewährte und hochpräzise Variante mit Ts-Anschluss im Ø-Bereich Ø16/20/25 angeboten. Auf Kundenwunsch können auch nicht aufgeführte Durchmesser und Werkzeugaufnahme-Varianten als Semistandard-Werkzeuge hergestellt werden.

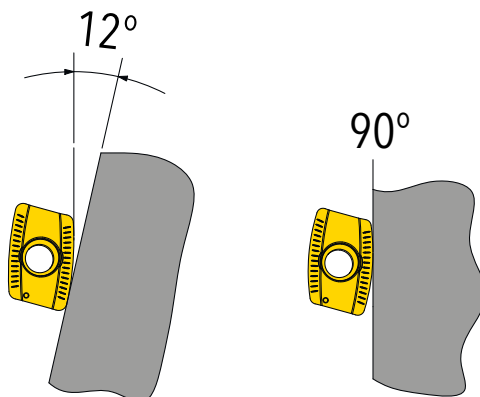


Anwendungsbereich

Im Besonderen geeignet für den Werkzeug- und Formenbau, aber auch industrieübergreifend für den allgemeinen Maschinenbau und die Aerospace-Industrie.

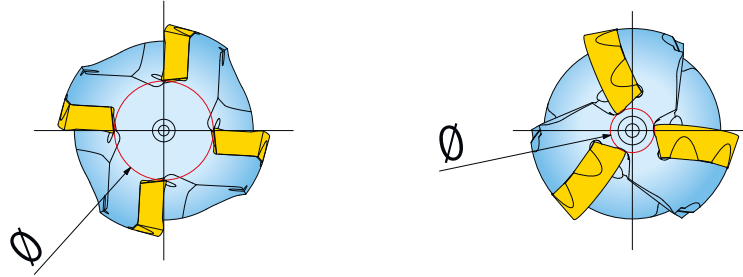
Durch den angestellten Plattensitz im Werkzeugkörper kann eine große Bandbreite von unterschiedlichen Formschrägen bis zu 12° an Werkstücken abgedeckt werden, ohne dabei die Spindelachse zusätzlich anzustellen.

Durch die Verfügbarkeit verschiedener Schneidstoffsorten können die gängigen Materialgruppen P/M/K genauso bearbeitet werden, wie gehärtete Materialien der Gruppe H bis 54HRC und schwerzerspanbare Materialien der Materialgruppe S.

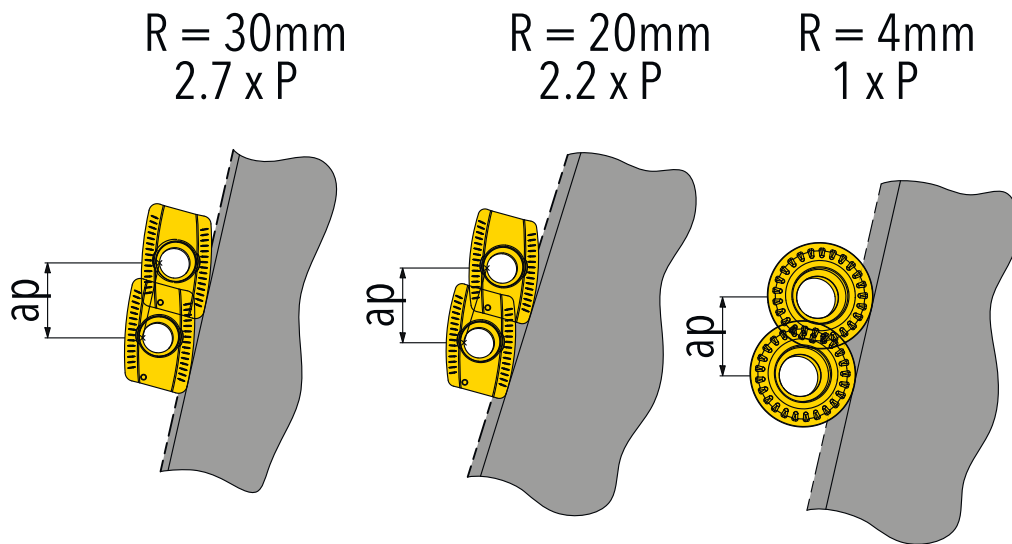


Technische Merkmale

- Stabile Werkzeugseele gegenüber klassischen Rundplattenwerkzeugen
- Engere Teilung



- Bis zu 2,7-fache Zustellung/Bahnabstand gegenüber Rundplattenwerkzeugen bei gleicher theoretischer Rautiefe R_{th}

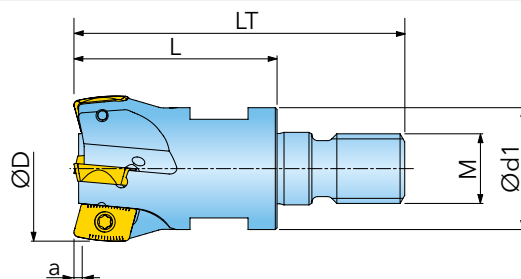


Vorteile

- Schlicht-Wendeschnidplatte in Tonnenform
- 2 Radiusgrößen und je 3 Schneidstoffsorten
- Große Bahnabstände = kurze Laufzeiten
- Schlichten an 90°-Schultern und Formschrägen bis 12° ohne zusätzliche Spindelanstellung
- Bis zu 2,7-fache Produktivitätssteigerung gegenüber Rundplattenwerkzeugen
- Stabile Werkzeugseele gegenüber Rundplattenwerkzeugen
- Werkzeugverlängerungen in Stahl, Hartmetall und Schwermetall

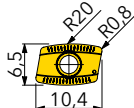
HIPOSPRO^B KOPIERFRÄSER ZUM SCHLICHTEN 12L8J...X

MIT EINSCHRAUBANSCHLUSS

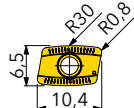


Artikel-Nr.	D	d1	LT	L	a	M	Z	IK	kg
12L8J016023X5R00	16	13	40,8	23	6	M8	2	✓	0,023
12L8J020030X6R00	20	18	49,8	30	6	M10	3	✓	0,052
12L8J025035X7R00	25	21	57	35	6	M12	4	✓	0,091
12L8J035043X8R00	35	29	67	43	6	M16	5	✓	0,226
12L8J042043X8R00	42	29	67	43	6	M16	6	✓	0,261

CDHT090320R-ML



CDHT090330R-ML



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2504	IN2505	IN2530					
CDHT090320R-ML	0,05/0,30	positive Geometrie R20									
CDHT090330R-ML	0,05/0,30	positive Geometrie R30									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR



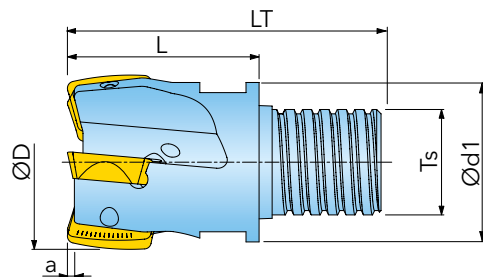
SM25-054-00 (1,1Nm)

TX08x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

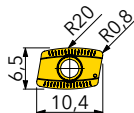
HIPOSPRO^B KOPIERFRÄSER ZUM SCHLICHTEN 12L8J...

FÜR WECHSELKOPFSYSTEM

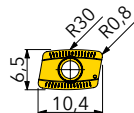


Artikel-Nr.	D	d1	LT	L	a	Ts	Z	IK	kg
12L8J016019TRR00	16	15,45	30,8	19	6	T10	2	✓	0,023
12L8J020022TSR00	20	18,25	35,8	22	6	T12	3	✓	0,039
12L8J025032TUR00	25	23,9	49,6	32	6	T15	4	✓	0,100

CDHT090320R-ML



CDHT090330R-ML



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2504	IN2505	IN2530					
CDHT090320R-ML	0,05/0,30	positive Geometrie R20		●	●	●					
CDHT090330R-ML	0,05/0,30	positive Geometrie R30		●	●	●					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR



SM25-054-00 (1,1Nm) TX08x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

Empfohlene Schnittwerte CDHT09



Wendeschneidplatte:	CDHT090320R-ML	CDHT090330R-ML
Radius Tonnenform:	R20	R30
empf. Zeilenabstand:	ap = 1,0-1,2 mm	ap = 1,2-1,5 mm

Empfohlene Schnittwerte:

ISO	Material	Schnittgeschwindigkeit Vc [m/min]				radiale Zustellung ae [mm]	Vorschub pro Zahn fz [mm]
		1. Wahl Trockenbearbeitung bzw. verschleißfestes Hartmetall		1. Wahl Nassbearbeitung bzw. zähes Hartmetall			
P	unlegierter Stahl	IN2505	180 – 240	IN2530	150 – 200	0,3 – 0,5	0,1–0,25
	legierter Stahl 800 N/mm²	IN2505	160 – 220	IN2530	130 – 180	0,2 – 0,4	0,1 – 0,25
	legierter Stahl 1100 N/mm²	IN2505 / IN2504	140 – 200	IN2530	120 – 170	0,2 – 0,4	0,1 – 0,2
M	nichtrostender Stahl	IN2530	120 – 180	IN2530	100 – 150	0,2 – 0,4	0,1 – 0,15
K	Grauguss	IN2505 / IN2504	180 – 270	IN2530	140 – 220	0,3 – 0,5	0,1 – 0,25
	Gusseisen mit Kugelgraphit	IN2505 / IN2504	160 – 220	IN2530	120 – 190	0,3 – 0,5	0,1 – 0,25
N	Aluminium	-	-	-	-	-	-
S	Warmfeste Legierungen	IN2530	50 – 80	IN2530	40 – 70	0,1 – 0,3	0,07 – 0,15
	Titanlegierungen	-	-	IN2530	30 – 40	0,1 – 0,3	0,07 – 0,15
H	Hartbearbeitung < 54 HRC	IN2504	60 – 100	-	-	0,1 – 0,2	0,1 – 0,15
	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.
- Der Anfahrsvorschub sollte um 30% reduziert werden.



Allgemeine Informationen:

Spannschraube: **SM25-044-00**

Drehmoment: **1,1 Nm**

Drehmomentschlüssel: **DTN011S mit Klinge DS-T08TB**