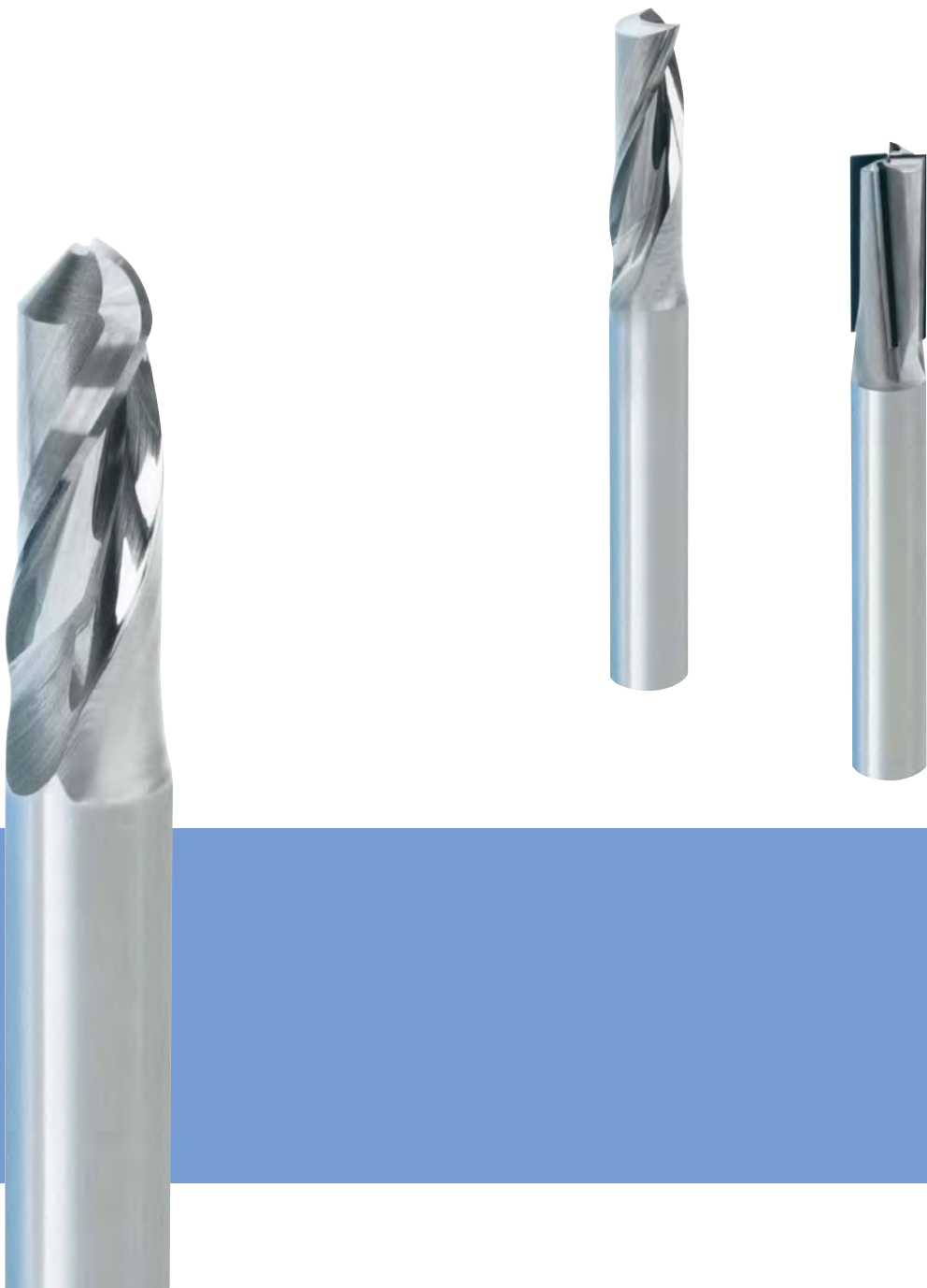


Kunststoff Fräsen HW und DP



7

93103 HW 04

D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
2	5	50	6	93103-6-02050-R ●	
4	15	50	6	93103-6-04150-R ●	
6	20	60	6	93103-6-06200-R ●	
8	25	70	8	93103-6-08250-R ●	
10	30	70	10	93103-6-10300-R ●	

93113 HW 08

D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
6	20	60	6	93113-6-06200-R ●	
8	25	70	8	93113-6-08250-R ●	

Ausführung

Einschneidige spiralförmige Vollhartmetallfräser aus Standard- (HW 04) und Feinstkornhartmetallqualität (HW 08), mit spezieller Schneidengeometrie für beste Oberflächenqualität. Mit polierter Spannute und zusätzlich polierter Freifläche für guten Spantransport und außergewöhnlich gutes Fräsergebnis. Rechtslauf - Rechtsdrall.

Anwendung

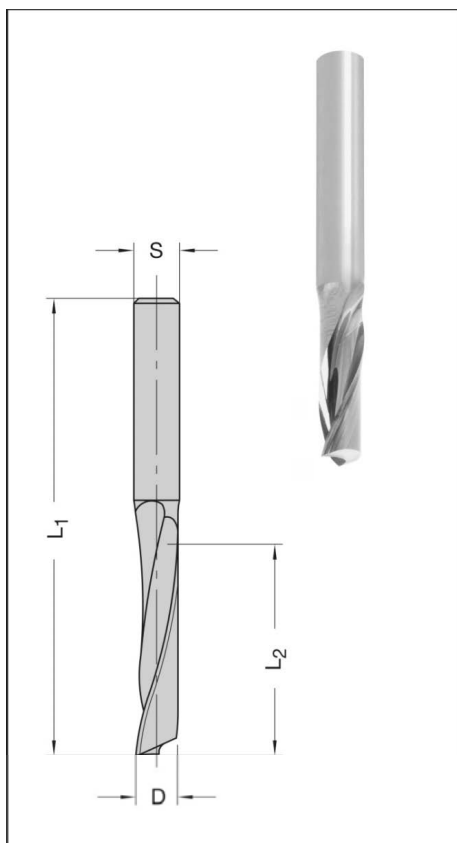
Für die Bearbeitung (Glanzfräsen, Nuten, Formatieren und Trennen) von Thermoplasten wie z.B. PMMA (Acrylglas), PC (Polycarbonat), PE (Polyethylen), PP (Polypropylen), PS (Polystyrol), ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol) und PVC (Polyvinylchlorid). Nahezu glasklare Oberfläche der zu bearbeitenden Kanten durch Vorfräsen im Gegenlauf und nachfolgendem Fertigfräsen (bei geringer Spanabnahme) im Gleichlauf.

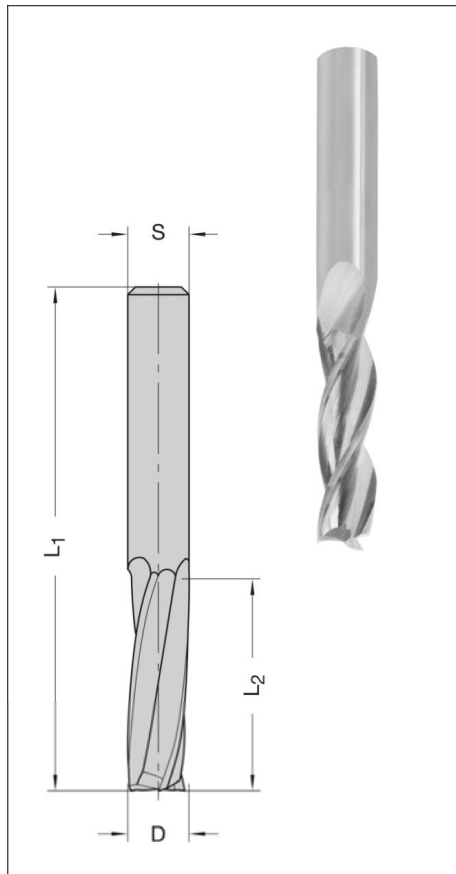
Einsatzempfehlung:

Schruppen im Gegenlauf
n = 18 000 - 24 000 min⁻¹, Vorschub v_f = 2 - 6 m/min

Schlichten im Gleichlauf
n = 18 000 - 24 000 min⁻¹, Vorschub v_f = 0,1 - 0,4 m/min, seitliche Zustellung a_e = 0,1 mm - 0,3 mm

Um Wärmebildung und ggf. Weißbruch zu vermeiden, empfiehlt es sich die Spanabfuhr durch Pressluft zu unterstützen.





93303 HW 04 Z3

D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
6	20	50	6	93303-6-06200-R ●	

93503 HW 04 Z5

D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
8	30	70	8	93503-6-08300-R ●	
10	40	70	10	93503-6-10400-R ●	

Ausführung

Mehrschneidige spiralförmige Vollhartmetallfräser mit spezieller Schneidengeometrie für beste Oberflächenqualität. Mit polierter Spann- und zusätzlich polierter Freifläche für guten Spantransport und außergewöhnlich gutes Fräsergebnis. Rechtslauf - Rechtsdrall.

Anwendung

Für die Bearbeitung (Glanzfräsen, Nuten, Formatieren und Trennen) von Thermoplasten wie z.B. PMMA (Acrylglas), PC (Polycarbonat), PE (Polyethylen), PP (Polypropylen), PS (Polystyrol), ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol) und PVC (Polyvinylchlorid).

Nahezu glasklare Oberfläche der zu bearbeitenden Kanten durch Vorfräsen im Gegenlauf und nachfolgendem Fertigfräsen (bei geringer Spanabnahme) im Gleichlauf.

Einsatzempfehlung:

Schruppen

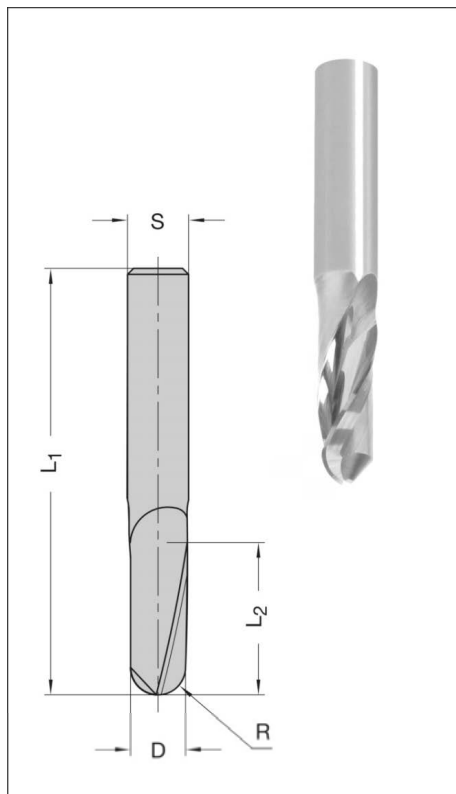
$n = 18\,000 - 24\,000 \text{ min}^{-1}$, Vorschub $v_f = 6 - 10 \text{ m/min}$ (Z3) bzw. $8 - 15 \text{ m/min}$ (Z5)

Schlichten im Gleichlauf

$n = 18\,000 - 24\,000 \text{ min}^{-1}$, Vorschub $v_f = 0,3 - 0,8 \text{ m/min}$, seitliche Zustellung $a_e = 0,1 - 0,3 \text{ mm}$

Hohlkehl-Schlichtfräser Z1 VHW

Thermoplaste



96113 HW 04

D mm	L ₂ mm	R mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
2	5	1	50	6	96113-6-02050-R ●	
4	15	2	50	6	96113-6-04150-R ●	
6	20	3	60	6	96113-6-06200-R ●	
8	25	4	70	8	96113-6-08250-R ●	
10	30	5	70	10	96113-6-10300-R ●	

Ausführung

Einschneidige spiralförmige Vollhartmetallfräser mit spezieller Schneidengeometrie für beste Oberflächenqualität. Mit polierter Spann- und zusätzlich polierter Freifläche für guten Spantransport und außergewöhnlich gutes Fräsergebnis. Rechtslauf - Rechtsdrall.

Anwendung

Für die Bearbeitung (Schriftenfräsen, Hohlkehlfräsen, 3D-Fräsen, Formatieren, Trennen und Bohren) von Thermoplasten wie z.B. PMMA (Acrylglas), PC (Polycarbonat), PE (Polyethylen), PP (Polypropylen), PS (Polystyrol), ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol) und PVC (Polyvinylchlorid).

Einsatzempfehlung:

Vorfräsen

$n = 16\,000 - 24\,000 \text{ min}^{-1}$, Vorschub $v_f = 2 - 6 \text{ m/min}$

Fertigfräsen

$n = 16\,000 - 24\,000 \text{ min}^{-1}$, Vorschub $v_f = 0,3 - 0,6 \text{ m/min}$, axiale Zustellung $a_p = 0,5 - 1,0 \text{ mm}$

Bohren

$n = 16\,000 - 24\,000 \text{ min}^{-1}$, Vorschub $v_f = 0,5 - 1,0 \text{ m/min}$, seitliche Zustellung $a_e = 0,1 - 0,3 \text{ mm}$

96123 HW 04

D mm	L ₂ /L ₃ mm	Winkel	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
6	10/5	60°	60	6	96123-6-06600-R ●	
6	10/3	90°	60	6	96123-6-06900-R ●	

Ausführung

Einschneidige spiralförmige Vollhartmetallfräser mit spezieller Schneidengeometrie für beste Oberflächenqualität. Mit polierter Spannt und zusätzlich polierter Freifläche für guten Spantransport und außergewöhnlich gutes Fräsergebnis. Rechtslauf - Rechtsdrill.

Anwendung

Für die Bearbeitung (Schriftenfräsen, Foldingfräsen und Anfasen) von Thermoplasten wie z.B. PMMA (Acrylglas), PC (Polycarbonat), PE (Polyethylen), PS (Polystyrol), ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol) und PVC (Polyvinylchlorid).

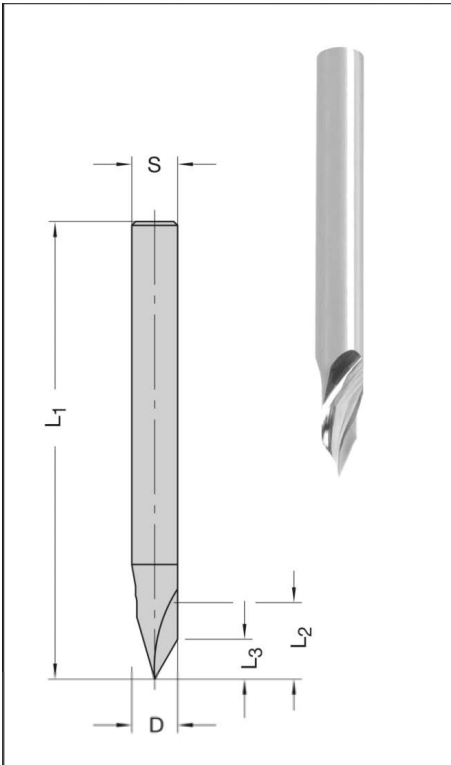
Einsatzempfehlung:

Vorfräsen

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹, Vorschub v_f = 2 - 6 m/min

Fertigfräsen

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹, Vorschub v_f = 0,3 - 0,6 m/min, axiale Zustellung a_p = 0,5 - 1,0 mm



Wendeplatten-Schaftfräser Z2 HW

22007

D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
25	30	100	20 x 55 m.E. M 8	22007-5-25305-R ●	
25	30	100	25 x 55 m.E. M 8	22007-5-25306-R ●	

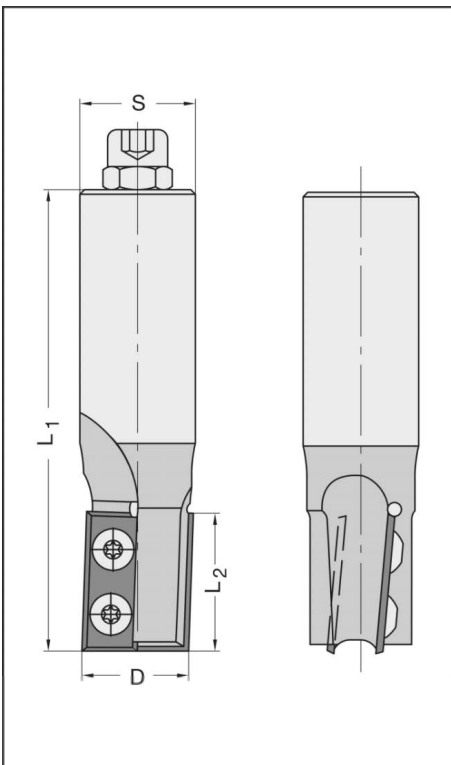
Ausführung

Tragkörper mit zwei wechselseitig schräg angeordneten **Wechselmessern HW 22 Sonderqualität** in polierter Ausführung, stirn- und umfangsschneidend. Verschraubung am Messerrücken. Ohne Einbohrschneide. Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub.

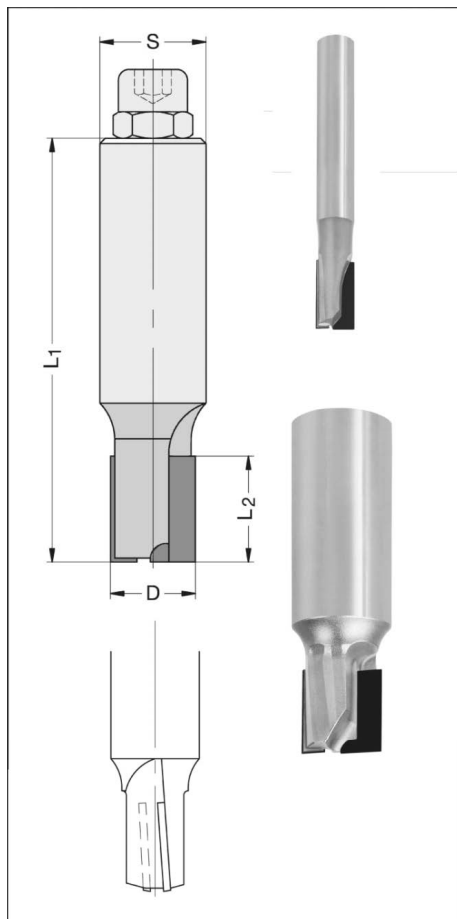
Anwendung

Besonders geeignet zum Nuten, Fügen, Formatieren, Falzen von Acrylglas (PMMA), Thermoplasten, Makrolon, Polycarbonat (PC), Polyethylen (PE), Polypropylen (PP).

Zubehör / Ersatzteile	Bestellnummer	VE	€ p.St.
HW-Wechselmesser	30 x 12 x 1,5 mm, 4-seitig HW 22	72014-6-03008-0	10
Torx-Spannschraube	M 4 x 5,9 Großkopf, T15	39076-0-04000-R	10
Torx-Schraubendreher	T15, Griffschlüssel	39077-0-04015-2	1



DIATEC-4-DP-Schaftfräser Z2



14250 mit DP-Einbohrschneide

D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
8	15	65	8 x 42	14250-9-08150-R ●	
10	15	75	10 x 45	14250-9-10150-R ●	
12	20	75	12 x 45	14250-9-12202-R ●	
16	20	80	20 x 50 m. E. M 8	14250-9-16205-R ●	
16	25	85	16 x 45	14250-9-16253-R ●	

Ausführung

Tragkörper für hohe Beanspruchung (ø 16 x 20 mm aus Stahl, andere Abmessungen aus Vollhartmetall) mit zwei wechselseitig schrägen DP-Umfangsschneiden und DP-Einbohrschneide. Alle Schneiden mit polierter Spanfläche. Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub.

Bestückungshöhe D 8 mm und D 10 mm = 2,8 mm, D 12 mm = 3 mm, D 16 mm = 5 mm.

Anwendung

Schneidengeometrie abgestimmt auf die Bearbeitung von abrasiven, schwer zerspanbaren Werkstoffen. Zum Nuten, Fügen, Falzen, Formatieren von MDF, HDF, Schichtstoffen (HPL, CPL, Trespa), Corian, Duroplasten, Thermoplasten und faserverstärkten Kunststoffen auf CNC-Fräsmaschinen. Absatzfreier Schnitt, für lackierte Oberflächen.

Besonders geeignet für Schichtstoffe, Duroplaste und Thermoplaste, Multiplex.

Auch für Nestingschnitte geeignet.

Einsatzempfehlung:

Duroplaste/Thermoplaste: $n = 15\,000 - 18\,000 \text{ min}^{-1}$, $v_f = 1 - 5 \text{ m/min}$

Multiplex: $n = 18\,000 - 24\,000 \text{ min}^{-1}$, $v_f = 6 - 9 \text{ m/min}$

Kommt es beim Fräsen von Kunststoffen zu starker Erwärmung, muss die Drehzahl reduziert werden.

Zum schrägen und axialen Eintauchen geeignet.

DIATEC-4-DP-Schaftfräser Z3

14253 mit DP-Einbohrschneide

D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
16	25	80	16 x 45	14253-9-16253-R ●	

Ausführung

Tragkörper aus Vollhartmetall für hohe Beanspruchung, mit drei durchgehenden DP-Umfangschneiden (zwei negative - ein positiver Flügel), mit DP-Einbohrschneide. Alle Schneiden mit polierter Spanfläche. Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub. **Bestückungshöhe 4,5 mm.**

Anwendung

Für hohe Vorschübe bei der Bearbeitung von abrasiven, schwer zerspanbaren Werkstoffen. Zum Nuten, Fügen, Falzen, Formatieren von MDF, HDF, Schichtstoffen (HPL, CPL, Trespa), Corian, Duroplasten und faserverstärkten Kunststoffen. Auch für Nestingschnitte geeignet.

Einsatzempfehlung:

n = 16 000 - 24 000 min⁻¹ (Holzwerkstoffe)

n = 12 000 - 18 000 min⁻¹ (Kunststoffe)

Kommt es beim Fräsen von Kunststoffen zu starker Erwärmung, muss die Drehzahl reduziert werden.

Zum schrägen und axialen Eintauchen geeignet.

- Besonders geeignet für harte Werkstoffe wie z.B. HPL, Corian oder Multitplex
- Durchgehende DP-Schneiden mit wechselseitigem Achswinkel
- Robuster Vollhartmetallgrundkörper
- Hohe Qualität der Schmalflächen, keine Rattermarken, absatzfreier Schnitt, für lackierte Oberflächen

Werkstückstoff	Drehzahl n (min ⁻¹)		
	16000	18000	24000
	Vorschub v _f (m/min)		
Spanplatte beschichtet	19 - 24	22 - 27	28 - 36
MDF	12 - 24	14 - 27	18 - 36
Multiplex	10 - 20	11 - 22	14 - 29
GFK, CFK	5 - 10	6 - 11	-
HPL, Trespa	5 - 10	6 - 11	-
Corian	10 - 19	11 - 22	-

