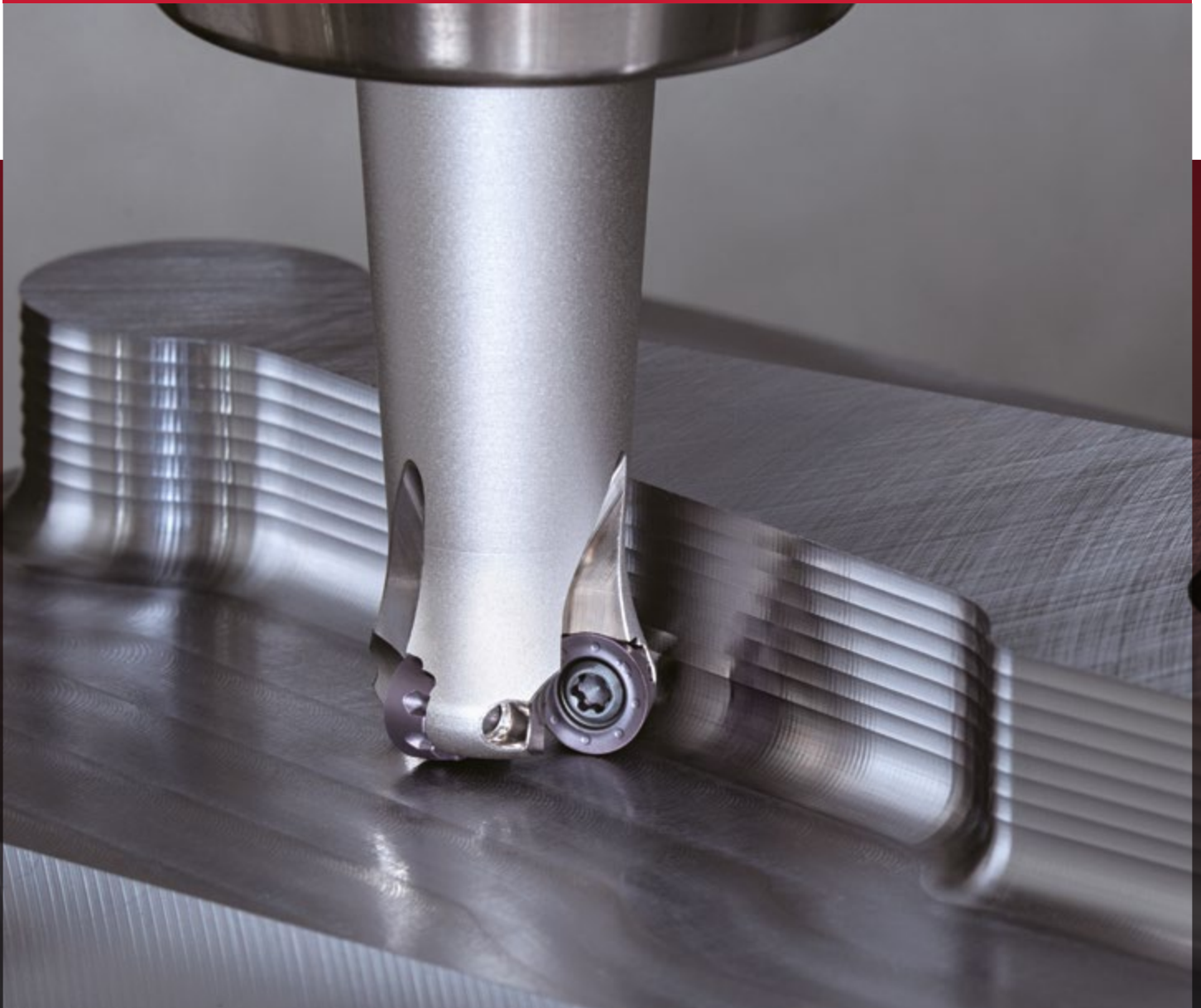
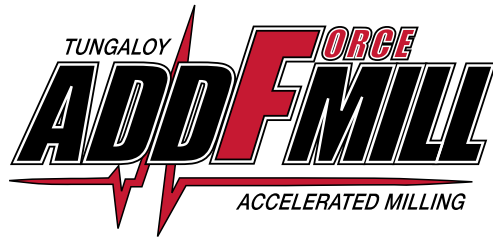




**Jetzt mit Fräskörpern ø20 und ø25 mm
für Wendeplatten der Größe R5**







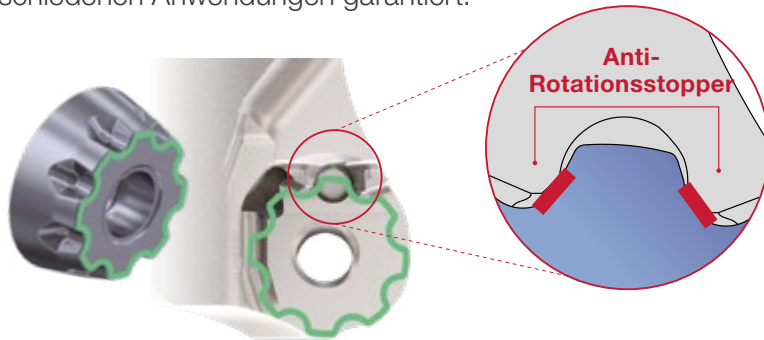
FIXRMILL



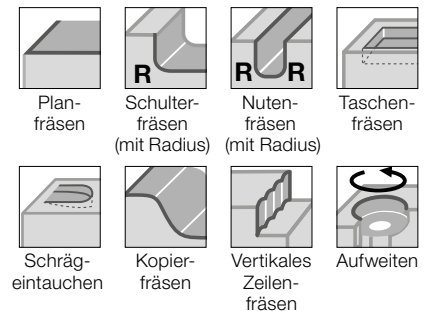
Upgrade des FixRMill Rundplatten-Kopierfräsers
mit einzigartigem Anti-Rotationssystem

■ Genaue und sichere Klemmung

- Das Anti-Rotationssystem hält die Wendeschneidplatten sicher im Plattensitz und verhindert eine Bewegung während der Bearbeitung. So wird die Zuverlässigkeit und eine präzise Positionierung bei verschiedenen Anwendungen garantiert.



Anwendungsmöglichkeiten



- Hochproduktiver Fräser mit enger Teilung

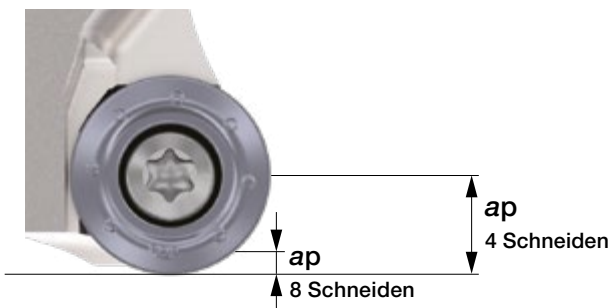


■ Vergleich der Plattendichte pro Durchmesser: FixRMILL vs herkömmlicher Rundplattenfräser

Werkzeug-Ø DCX (mm)		FIXRMILL mit enger Teilung	Herkömmlicher Rundplattenfräser
R5	ø40	6	5
R6	ø50	6	5
R8	ø66	6	5

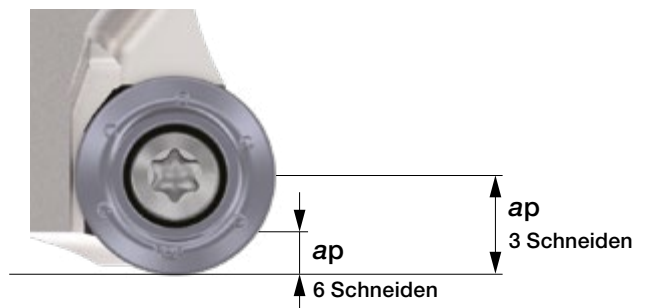
■ Zwei Arten von Wendeschneidplatten

- Beide Wendeschneidplatten können in derselben Tasche gespannt werden.
- Die Wendeschneidplatten können je nach Schnittiefe für optimale Kosten pro Schneide gewählt werden.



RQMT****ENC8-MM

	Für 8 Schneiden	Für 4 Schneiden
R5	DOC ≤ 1.2 mm	DOC ≤ 5 mm
R6	DOC ≤ 1.4 mm	DOC ≤ 6 mm
R8	DOC ≤ 2 mm	DOC ≤ 8 mm

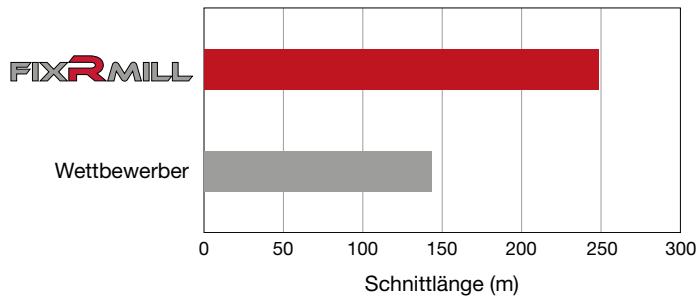


RQMT****ENC6-MM

	Für 6 Schneiden	Für 3 Schneiden
R5	DOC ≤ 2.2 mm	DOC ≤ 5 mm
R6	DOC ≤ 2.6 mm	DOC ≤ 6 mm
R8	DOC ≤ 3.5 mm	DOC ≤ 8 mm

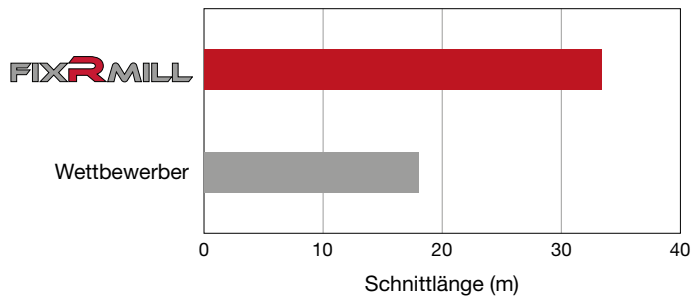
STANDZEIT

P Kohlenstoffstahl S55C/C55 (200 HB)



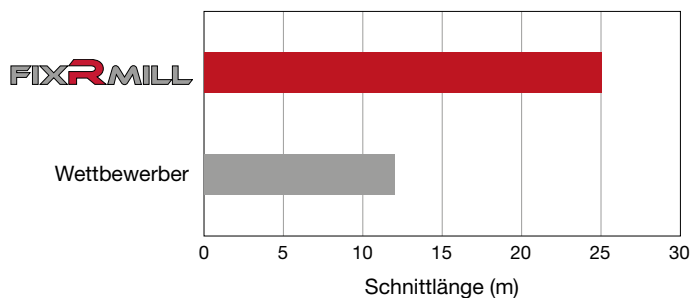
Fräser : ERRQ10M032C32.0R05 (DCX = 32 mm, CICT = 5)
 Wendeplatte : RQMT10T3ENC8-MM AH3135
 Schnittgeschw. : $V_c = 150$ m/min
 Zahnvorschub : $f_z = 0.6$ mm/Z
 Schnitttiefe : $a_p = 1.2$ mm
 Schnittbreite : $a_e = 19$ mm
 Kühlmittel : Trocken
 Auskraglänge : 70 mm
 Maschine : Vertikal M/C, BT40
 Mit allen Platten auf dem Fräser ausgeführt

P Legierter Stahl SCM440 / 42CrMo4 (270HB)



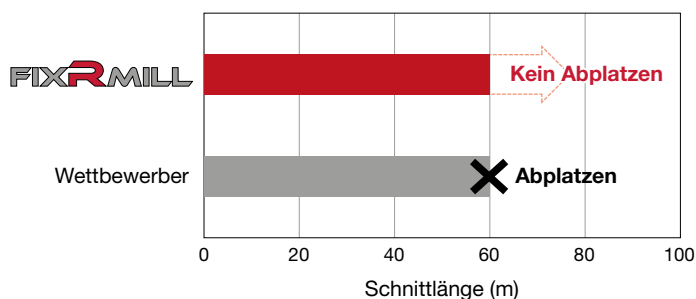
Fräser : TRRQ16M063B22.0R06 (DCX = 63 mm, CICT = 6)
 Wendeplatte : RQMT1605ENC8-MM AH3135
 Schnittgeschw. : $V_c = 150$ m/min
 Zahnvorschub : $f_z = 0.6$ mm/Z
 Schnitttiefe : $a_p = 2$ mm
 Schnittbreite : $a_e = 38$ mm
 Kühlmittel : Trocken
 Auskraglänge : 100 mm
 Maschine : Vertikal M/C, BT50
 Mit nur einer Platte auf dem Fräser ausgeführt

P Kunststoffformenstahl NAK80 (40HRC)



Fräser : TRRQ12M050B22.0R05 (DCX = 50 mm, CICT = 5)
 Wendeplatte : RQMT1204ENC6-MM AH3135
 Schnittgeschw. : $V_c = 140$ m/min
 Zahnvorschub : $f_z = 0.3$ mm/Z
 Schnitttiefe : $a_p = 1.5$ mm
 Schnittbreite : $a_e = 20$ mm
 Kühlmittel : Trocken
 Auskraglänge : 150 mm
 Maschine : Horizontal M/C, BT40
 Mit nur einer Platte auf dem Fräser ausgeführt

M Austenitischer rostfreier Stahl SUS304 / X5CrNi18-9 (160HB)



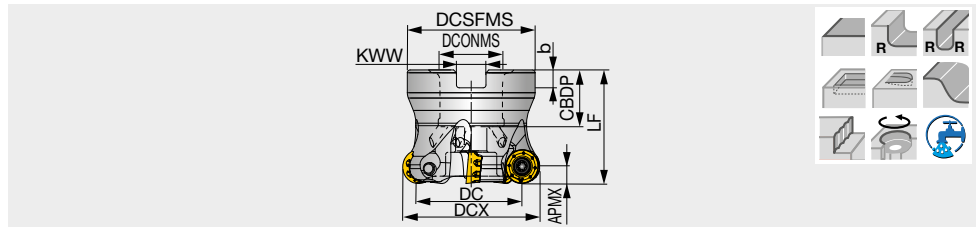
Fräser : TRRQ12M050B22.0R06 (DCX = 50 mm, CICT = 6)
 Wendeplatte : RQMT1204ENC8-MM AH3135
 Schnittgeschw. : $V_c = 75$ m/min
 Zahnvorschub : $f_z = 0.3$ mm/Z
 Schnitttiefe : $a_p = 1$ mm
 Schnittbreite : $a_e = 3$ mm
 Kühlmittel : Trocken
 Auskraglänge : 150 mm
 Maschine : Vertikal M/C, HSK100
 Mit allen Platten auf dem Fräser ausgeführt

AUFSTECKFRÄSER

TRRQ

Radiusfräser mit Antirotationssystem

GAMP = +4° ~ +5°, GAMF = -4° ~ -3°



Bezeichnung	APMX	DCX	CICT	DC	DCSFMS	DCONMS	LF	CBDP	KWW	b	WT(kg)	Luftloch	WSP
TRRQ10M040B16.0R06	5	40	6	30	34	16	40	18	8.4	5.6	0.18	Mit	RQMT10...
TRRQ10M050B22.0R06	5	50	6	40	45	22	40	20	10.4	6.3	0.31	Mit	RQMT10...
TRRQ10M050B22.0R07	5	50	7	40	45	22	40	20	10.4	6.3	0.32	Mit	RQMT10...
TRRQ10M052B22.0R06	5	52	6	42	45	22	40	20	10.4	6.3	0.33	Mit	RQMT10...
TRRQ12M040B16.0R04 ⁽¹⁾	6	40	4	28	34	16	40	24	8.4	5.6	0.16	Mit	RQMT12...
TRRQ12M050B22.0R05	6	50	5	38	45	22	40	20	10.4	6.3	0.27	Mit	RQMT12...
TRRQ12M050B22.0R06	6	50	6	38	45	22	40	20	10.4	6.3	0.26	Mit	RQMT12...
TRRQ12M052B22.0R05	6	52	5	40	45	22	40	20	10.4	6.3	0.29	Mit	RQMT12...
TRRQ12M063B22.0R06	6	63	6	51	50	22	40	20	10.4	6.3	0.44	Mit	RQMT12...
TRRQ12M063B22.0R07	6	63	7	51	50	22	40	20	10.4	6.3	0.42	Mit	RQMT12...
TRRQ12M080B27.0R06	6	80	6	68	56	27	50	22	12.4	7	0.88	Mit	RQMT12...
TRRQ16M052B22.0R05	8	52	5	36	45	22	40	20	10.4	6.3	0.3	Mit	RQMT16...
TRRQ16M063B22.0R05	8	63	5	47	50	22	40	20	10.4	6.3	0.44	Mit	RQMT16...
TRRQ16M063B22.0R06	8	63	6	47	50	22	40	20	10.4	6.3	0.45	Mit	RQMT16...
TRRQ16M066B27.0R06	8	66	6	50	56	27	50	22	12.4	7	0.61	Mit	RQMT16...
TRRQ16M080B27.0R07	8	80	7	64	56	27	50	22	12.4	7	0.8	Mit	RQMT16...

(1) Verwenden Sie beim Zusammenbau des Fräasers auf der Werkzeugaufnahme stets die spezielle Spannschraube # SRPS118-0416. Die Anleitung zum Zusammenbau von Fräser und Schaft finden Sie auf Seite 12. Die Kühlmittelzufuhr muss über das Ende des Schafts erfolgen. Eine Kühlmittelzufuhr über die Spannschraube ist nicht möglich.

AUSTAUSCHTEILE



Bezeichnung	Schraube/Klemmung	Torx-Einsatz	Griff	Spannschraube 1	Spannschraube 2
TRRQ10M040B16.0R06	CSPB-3.5S	BLD IP15/S7	H-TB2W	FSHM8-30H	-
TRRQ10M050 - 052...	CSPB-3.5S	BLD IP15/S7	H-TB2W	CM10X30H	-
TRRQ12M040B16.0R04	CSPB-4S	BLD IP15/S7	H-TB2W	-	SRPS118-0416
TRRQ12M050 - 063...	CSPB-4S	BLD IP15/S7	H-TB2W	CM10X30H	-
TRRQ12M080B27.0R06	CSPB-4S	BLD IP15/S7	H-TB2W	CM12X30H	-
TRRQ16M052 - 063...	CSPB-5	BLD IP20/S7	H-TB2W	FSHM10-40H	-
TRRQ16M066 - 080...	CSPB-5	BLD IP20/S7	H-TB2W	CM12X30H	-

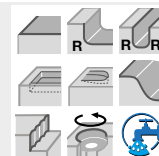
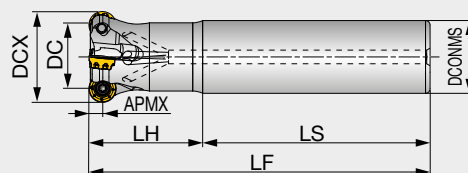
*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung: CSPB-3.5S, CSPB-4S = 3.5, CSPB-5 = 5

SCHAFTFRÄSER

ERRQ

Radiusfräser mit Antirotationssystem, Schafttyp

GAMP = +1.6° ~ +5°, GAMF = -6.2° ~ -3°



	Bezeichnung	APMX	DCX	CICT	DC	DCONMS	LF	LH	LS	WT(kg)	Luftloch	WSP
Neu	ERRQ10M020C20.0R02	2	20	2	10	20	150	50	100	0.32	Mit	RQMT10...
Neu	ERRQ10M025C25.0R03	3	25	3	15	25	150	60	90	0.48	Mit	RQMT10...
	ERRQ10M032C32.0R05	5	32	5	22	32	150	70	80	0.78	Mit	RQMT10...
	ERRQ12M032C32.0R03	6	32	3	20	32	150	50	100	0.81	Mit	RQMT12...
	ERRQ12M040C32.0R04	6	40	4	28	32	150	50	100	0.84	Mit	RQMT12...

AUSTAUSCHTEILE



Bezeichnung	Schraube/Klemmung	Torx-Einsatz	Griff
ERRQ10M020 - 032...	CSPB-3.5S	BLD IP15/S7	H-TB2W
ERRQ12M032 - 040...	CSPB-4S	BLD IP15/S7	H-TB2W

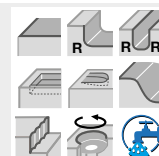
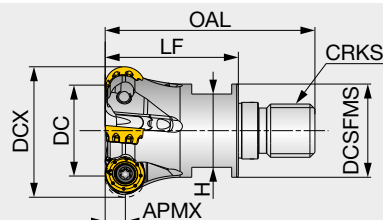
*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung: CSPB-3.5S, CSPB-4S = 3.5

MODULARER TYP

HRRQ

Radiusfräser mit Antirotationssystem, modularer Typ (TungFlex)

GAMP = +1.6° ~ +5°, GAMF = -6.2° ~ -3°



	Bezeichnung	APMX	DCX	CICT	DC	OAL	LF	H	DCSFMS	CRKS	WT(kg)	Luftloch	WSP
	HRRQ10M032M16R05	5	32	5	22	63	40	22	28.8	M16	0.19	Mit	RQMT10...
	HRRQ12M032M16R03	6	32	3	20	63	40	22	28	M16	0.17	Mit	RQMT12...
	HRRQ12M040M16R05	6	40	5	28	63	40	22	28	M16	0.21	Mit	RQMT12...

AUSTAUSCHTEILE

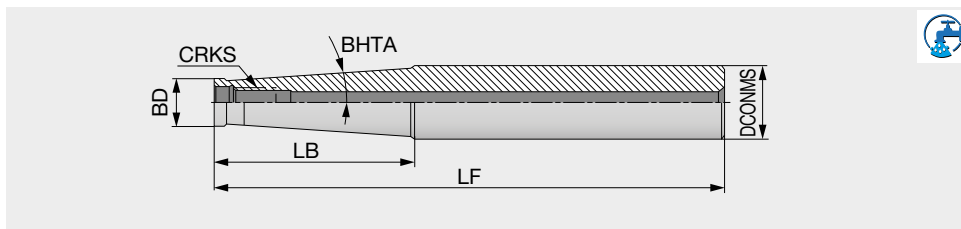


Bezeichnung	Schraube/Klemmung	Torx-Einsatz	Griff
HRRQ10M...	CSPB-3.5S	BLD IP15/S7	H-TB2W
HRRQ12M...	CSPB-4S	BLD IP15/S7	H-TB2W

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung: CSPB-3.5S, CSPB-4S = 3.5

SM

Modularer TungFlex-Schaft aus Stahl



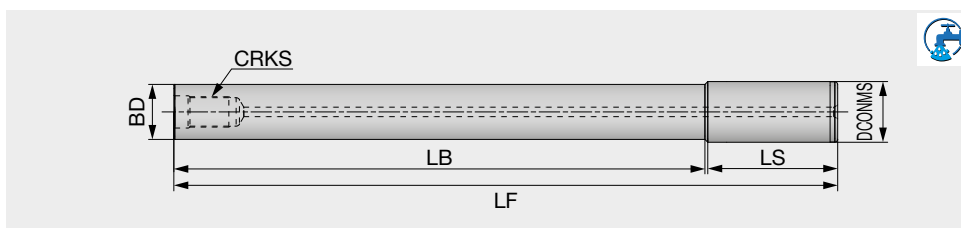
Bezeichnung	CRKS	DCONMS	LF	LB	BD	BHTA
SM16-L95-C32	M16	32	95	35	29	1.7°
SM16-L230-C32	M16	32	230	50	29	1.8°

e-katalog



SM-C-H

Modularer Schaft aus Hartmetall TungFlex



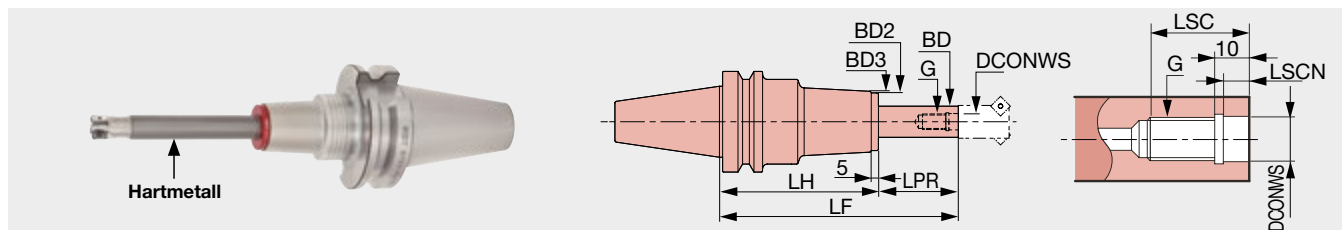
Bezeichnung	CRKS	DCONMS	LF	LB	LS	BD
SM16-L100-40-C32-C-H	M16	32	100	40	58.5	29
SM16-L150-80-C32-C-H	M16	32	150	80	68.5	29
SM16-L200-100-C32-C-H	M16	32	200	100	98.5	29
SM16-L200-140-C32-C-H	M16	32	200	140	58.5	29
SM16-L250-130-C32-C-H	M16	32	250	130	118.5	29
SM16-L250-180-C32-C-H	M16	32	250	180	68.5	29
SM16-L300-180-C32-C-H	M16	32	300	180	118.5	29
SM16-L300-230-C32-C-H	M16	32	300	230	68.5	29
SM16-L350-230-C32-C-H	M16	32	350	230	118.5	29
SM16-L350-280-C32-C-H	M16	32	350	280	68.5	29

e-katalog



BT-RSG (Halter für Fräskopf mit Schraubklemmung)

TungFlex modulares Werkzeugsystem mit integrierter Hartmetallaufnahme mit BT-Schaft



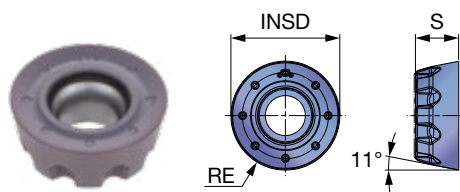
Bezeichnung	DCONWS	LSC	LSCN	BD	LF	LPR	LH	BD2	BD3	WT (kg)	G
BT50-RSG 16-140-M 25	17	25	6	29	140	25	115	52	54	5.4	M16
BT50-RSG 16-165-M 50	17	25	6	29	165	50	115	52	54	5.6	M16
BT50-RSG 16-190-M 75	17	25	6	29	190	75	115	52	54	5.8	M16
BT50-RSG 16-215-M100	17	25	6	29	215	100	115	52	54	6	M16
BT50-RSG 16-240-M125	17	25	6	29	240	125	115	52	54	6.2	M16

e-katalog

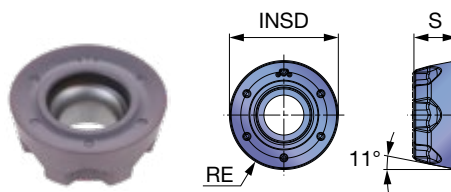


WEENDESCHNEIDPLATTE

RQMT...C8-MM



RQMT...C6-MM



P Stahl	★										
M Rostfreier Stahl	★										
K Gusseisen		★									
N Nichteisenmetalle											
S Superlegierung	★	★									
H Harte Materialien	☆	☆									

★ : Erste Wahl
☆ : Zweite Wahl

Bezeichnung	RE	APMX	Beschichtet								INSD	S
			AH3135	AH8015								
RQMT10T3ENC8-MM	5	5	●	●							10	3.97
RQMT10T3ENC6-MM	5	5	●	●							10	3.97
RQMT1204ENC8-MM	6	6	●	●							12	4.76
RQMT1204ENC6-MM	6	6	●	●							12	4.76
RQMT1605ENC8-MM	8	8	●	●							16	5.61
RQMT1605ENC6-MM	8	8	●	●							16	5.61

● : Lagerstandard

SORTE

AH3135 **P M S H**

- PVD-Sorte für hohe Bruchsicherheit
- Am besten geeignet für Stahl, rostfreien Stahl und Titanlegierungen bei allgemeinen Schneidparametern

AH8015 **K S H**

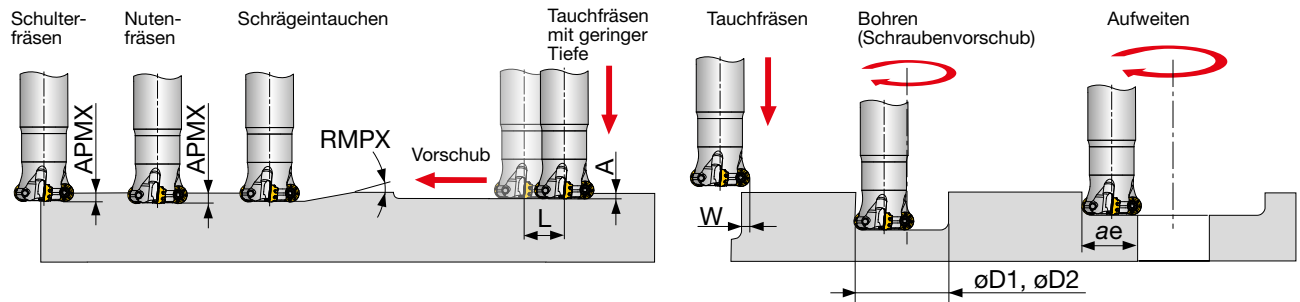
- Höherer Härtegrad in der Beschichtung mit einem verschleißfesten Hartmetallsubstrat
- Hohe Beständigkeit gegen Verschleiß, Hitze und Aufbauschneiden. Ideal für die Bearbeitung von Gusseisen, hitzebeständigen Legierungen und gehärtetem Stahl

STANDARD-SCHNITTBEDINGUNGEN

ISO	Werkstoffe des Werkstücks	Härte	Sorte	Schnittgeschw. Vc (m/min)	Zahnvorschub: fz (mm/Z)		
					RQMT10...	RQMT12...	RQMT16...
P	Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt S15C, usw. C15E4, usw.	- 200HB	AH3135	100 - 300			
	Kohlenstoffstahl und legierter Stahl S55C, SCM440, usw. C55, 42CrMo4, usw.	- 300HB	AH3135	100 - 250	ap = 5 mm : 0.1 - 0.3 ap = 2 mm : 0.15 - 0.6 ap = 1 mm : 0.2 - 0.8	ap = 6 mm : 0.1 - 0.3 ap = 2 mm : 0.15 - 0.6 ap = 1 mm : 0.2 - 0.8	ap = 8 mm : 0.1 - 0.3 ap = 2 mm : 0.15 - 0.7 ap = 1 mm : 0.2 - 1
	Vorgehärteter Stahl NAK80, PX5, usw.	30 - 40HRC	AH3135	100 - 200			
M	Austenitischer rostfreier Stahl SUS304, SUS316, usw. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, usw.	- 200HB	AH3135	100 - 200	ap = 5 mm : 0.1 - 0.25 ap = 2 mm : 0.15 - 0.5 ap = 1 mm : 0.2 - 0.65	ap = 6 mm : 0.1 - 0.25 ap = 2 mm : 0.15 - 0.5 ap = 1 mm : 0.2 - 0.65	ap = 8 mm : 0.1 - 0.25 ap = 2 mm : 0.15 - 0.55 ap = 1 mm : 0.2 - 0.8
	Martensitischer rostfreier Stahl SUS420J1, usw. X20Cr13, usw.	- 200HB	AH3135	100 - 300			
K	Grauguss FC250, etc. 250, usw.	150 - 250HB	AH8015	100 - 300	ap = 5 mm : 0.1 - 0.3 ap = 2 mm : 0.15 - 0.6 ap = 1 mm : 0.2 - 0.8	ap = 6 mm : 0.1 - 0.3 ap = 2 mm : 0.15 - 0.6 ap = 1 mm : 0.2 - 0.8	ap = 8 mm : 0.1 - 0.3 ap = 2 mm : 0.15 - 0.7 ap = 1 mm : 0.2 - 1
	Kugelgraphitguss FCD400, FCD600, etc. 400-15S, 600-3, etc.	150 - 250HB	AH8015	80 - 250			
S	Titan-Legierungen Ti-6Al-4V, usw.	-	AH3135	30 - 60	ap = 5 mm : 0.08 - 0.2 ap = 2 mm : 0.12 - 0.4 ap = 1 mm : 0.15 - 0.6	ap = 6 mm : 0.08 - 0.2 ap = 2 mm : 0.12 - 0.4 ap = 1 mm : 0.15 - 0.6	ap = 8 mm : 0.08 - 0.2 ap = 2 mm : 0.1 - 0.2 ap = 1 mm : 0.15 - 0.8
	Hitzebeständige Legierungen Inconel718, usw.	-	AH8015	20 - 50	ap = 5 mm : 0.05 - 0.12 ap = 2 mm : 0.08 - 0.25 ap = 1 mm : 0.1 - 0.3	ap = 6 mm : 0.05 - 0.12 ap = 2 mm : 0.08 - 0.25 ap = 1 mm : 0.1 - 0.3	ap = 8 mm : 0.05 - 0.12 ap = 2 mm : 0.06 - 0.3 ap = 1 mm : 0.08 - 0.4
H	Gehärteter Stahl	SKD61, etc. X40CrMoV5-1, etc.	AH3135	50 - 150	ap = 5 mm : 0.05 - 0.12 ap = 2 mm : 0.08 - 0.25 ap = 1 mm : 0.1 - 0.3	ap = 5 mm : 0.05 - 0.12 ap = 2 mm : 0.08 - 0.25 ap = 1 mm : 0.1 - 0.3	ap = 5 mm : 0.05 - 0.12 ap = 2 mm : 0.08 - 0.25 ap = 1 mm : 0.1 - 0.3
		SKD11, etc. X153CrMoV12, etc.	AH8015	50 - 70	ap = 5 mm : 0.03 - 0.1 ap = 2 mm : 0.05 - 0.12 ap = 1 mm : 0.05 - 0.15	ap = 5 mm : 0.03 - 0.1 ap = 2 mm : 0.05 - 0.12 ap = 1 mm : 0.05 - 0.15	ap = 5 mm : 0.03 - 0.1 ap = 2 mm : 0.05 - 0.12 ap = 1 mm : 0.05 - 0.15

Bei Verwendung des ERRQ10M020C20.0R02 bitte die Schnittbedingungen (Vc, fz, ap) auf 70 % der Standardwerte reduzieren.

ANWENDUNGSBEREICH



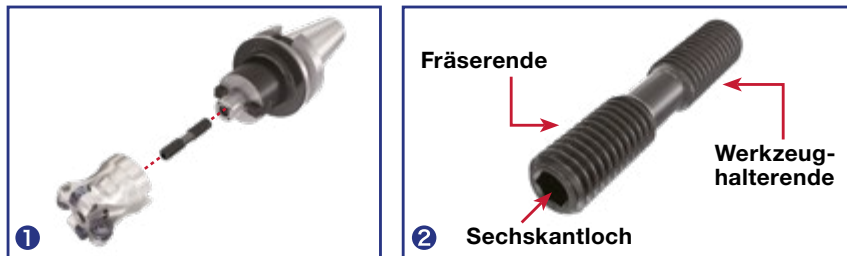
Bezeichnung		DCX	Max. Schnitttiefe	Max. Tauchwinkel	Max. Eintauchen Schnitttiefe	Max. Eintauchen Schnittbreite	Länge zur Entfernung ungeschnittener Bereiche	Min. Bearbeitungs-Ø	Max. Bearbeitungs-Ø	Max. Eingriffsbreite
			APMX	RMPX	A	W	L	øD1	øD2*	ae
Neu	ERRQ10M020C20.0R02	20	5	3.1°	0.4	5	11	27	39	13
Neu	ERRQ10M025C25.0R03	25	5	11.8°	2.2	5	16	32	49	18
	E/HRRQ10M032...	32	5	3.6°	1	5	23	48	63	25
	TRRQ10M040B16.0R06	40	5	5.4°	2.4	5	31	62	79	33
	TRRQ10M050B22....	50	5	3.8°	2.4	5	41	82	99	43
	TRRQ10M052B22.0R06	52	5	3.8°	2.4	5	43	86	103	45
	E/HRRQ12M032...	32	6	3°	0.8	6	21	47	63	24
	T/ERRQ12M040...	40	6	5.1°	2.4	6	29	59	79	32
	HRRQ12M040M016R05	40	6	7°	2.6	6	29	59	79	32
	TRRQ12M050B22.0...	50	6	3.6°	2.4	6	39	79	99	42
	TRRQ12M052B22.0R05	52	6	3.4°	2.4	6	41	83	103	44
	TRRQ12M063B22.0...	63	6	3°	2.4	6	52	105	125	55
	TRRQ12M080B27.0R06	80	6	2.1°	2.4	6	69	139	159	72
	TRRQ16M052B22.0R05	52	8	4°	2	8	37	78	103	42
	TRRQ16M063B22.0...	63	8	6.6°	4.5	8	48	96	125	53
	TRRQ16M066B27.0R06	66	8	6.2°	4.5	8	51	102	131	56
	TRRQ16M080B27.0R07	80	8	4.6°	4.5	8	65	130	159	70

* Für Grundloch

Montage auf der Werkzeugaufnahme (Für Fräser Nr.TRRQ12M040B16.0R04)

Vor der Montage

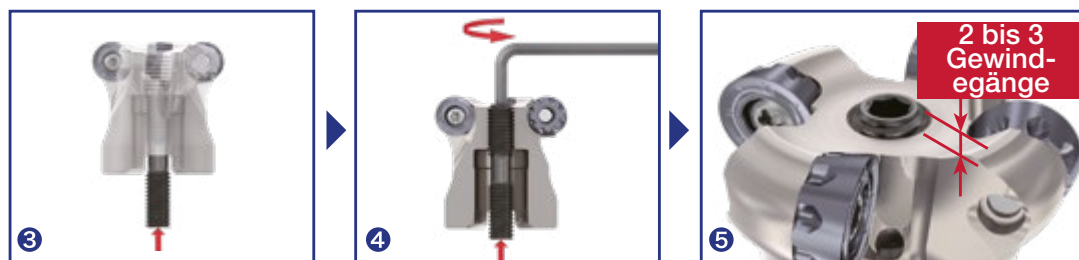
- Vor der Montage sollten der Fräser, die spezielle Spannschraube und der vorhandene Werkzeughalter und auf die richtige Größe geprüft sein. (Abb.①)
- Das Schraubengewinde mit dem Innensechskant wird in den Fräskörper eingesetzt; das Schraubengewinde ohne Loch gehört in den Werkzeughalter. (Abb.②)



Montage der Schraube im Fräskörper

- Das Schraubengewinde mit dem Innensechskant wird in den Fräskörper eingesetzt. (Abb.③)
- Die Schraube wird gegen den Uhrzeigersinn (nach links) gedreht, bis sie stoppt. (Abb.④)
- Es sollte sichergestellt sein, dass 2 bis 3 Gewindegänge vom oberen Ende des Fräskörpers sichtbar sind. (Abb.⑤)

HINWEIS: Die Spannschraube wird stets von der Unterseite des Fräasers eingesetzt. Niemals darf die Schraube von oben in den Fräskörper eingeschraubt werden, da sonst die Gewinde beschädigt werden.









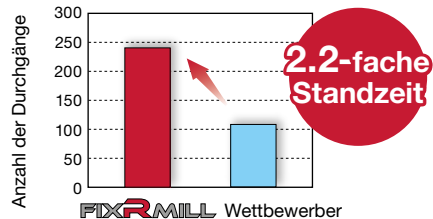
Montage von Fräser und Werkzeughalter

- Der Fräskörper wird so auf den Werkzeughalter gesetzt, dass die Passfedern am Werkzeughalter in die Nuten des Fräskörpers eingreifen. (Abb.⑥)
- Die Schraube wird im Uhrzeigersinn (nach rechts) gedreht, um den Fräskörper auf dem Werkzeughalter zu befestigen. Dabei sollte darauf geachtet werden, dass die Passfedern ständig in den Nuten bleiben. (Abb.⑦)
- Die Schraube wird so festgezogen, dass die Flanschfläche des Fräskörpers bündig mit der Fläche des Werkzeughalters abschließt. (Abb.⑧)
- Zum Abschluss der Montage wird sichergestellt, dass sich der Fräskörper nicht auf dem Werkzeughalter dreht.

HINWEIS: Das empfohlene Anzugsmoment für die Schraube beträgt : 8N·m



PRAKTISCHE BEISPIELE

Werkstücktyp		Form	Form
Fräser		ERRQ10M020C20.0R02 (DCX = 20 mm, CICT = 2)	ERRQ10M025C25.0R03 (DCX = 25 mm, CICT = 3)
Wendeschnidplatte		RQMT10T3ENC8-MM	RQMT10T3ENC8-MM
Sorte		AH3135	AH8015
Material des Werkstücks		SKD61 / X40CrMoV5-1 (HRC30)	DAC3 (HRC50)
			
Schnittbedingungen	Schnittgeschwindigkeit: Vc (m/min)	150	67
	Zahnvorschub: fz (mm/Z)	0.42	0.3
	Schnitttiefe: ap (mm)	0.8	0.5
	Schnittbreite: ae (mm)	~ 20	~ 25
	Bearbeitung	Profilierung	Nutenfräsen
	Kühlmittel	Luft	Luft
	Maschine	Vertikal M/C, BT50	Vertikal M/C, BT50
Ergebnisse		 <p>Kein Abplatzen Abplatzen</p> <p>Der Fräser des Wettbewerbers zeigte nach 90 Minuten Bearbeitungszeit Schneidkanten- trenausrüche.</p> <p>Der FixRMILL zeigte dank seiner robusten Wendeschnidplatten der Sorte AH3135 keine Schneidkantenbeschädigung und absolvierte die 90 Minuten Bearbeitungszeit problemlos.</p>	 <p>Kein Abplatzen Abplatzen</p> <p>Der Fräser des Wettbewerbers zeigte nach 20 Minuten Bearbeitung Schneidkanten- ausbrüche, sodass ein Schneidenwechsel erforderlich war.</p> <p>Der FixRMILL mit der Sorte AH8015, speziell für die Bearbeitung von hartem Stahl entwickelt, wies nach 20 Minuten nur geringe Schäden auf und ermöglichte eine Weiterverwendung.</p>
Werkstücktyp		Generatorenteil	Generatorenteil
Fräser		TRRQ12M050B22.0R06 (DCX = 50 mm, CICT = 6)	TRRQ16M080B27.0R07 (DCX = 80 mm, CICT = 7)
Wendeschnidplatte		RQMT1204ENC8-MM	RQMT1605ENC8-MM
Sorte		AH3135	AH3135
Material des Werkstücks		SUS304 / X5CrNi18-9	SUS430 / X6Cr17
			
Schnittbedingungen	Schnittgeschwindigkeit: Vc (m/min)	75	180
	Zahnvorschub: fz (mm/Z)	0.3	0.15
	Schnitttiefe: ap (mm)	1	0.2
	Schnittbreite: ae (mm)	3	45
	Bearbeitung	Profilierung	Planfräsen
	Kühlmittel	Luft	Luft
	Maschine	Vertikal M/C, HSK100	Vertikal M/C, HSK63
Ergebnisse		<p>Aufgrund einer langen Auskraglänge von 4xD und einer unzureichenden Antidreh- funktion konnten sich bei dem Fräser des Wettbewerbers die Wendeschneidplatten während der Bearbeitung bewegen. Dies führte zu Beschädigungen der Plattensitze und verkürzte die Standzeit.</p> <p>Dank seines Antidrehsystems verhindert der FixRMILL die Plattendrehung, was dem Fräser Sicherheit und eine lange Standzeit verleiht.</p>	 <p>2.2-fache Standzeit</p> <p>Der FixRMILL in Kombination mit den bruch- festen Wendeschneidplatten der Sorte AH3135 erzielte eine um das 2,2-fache er- höhte Standzeit.</p>



Tungaloy-NTK Germany GmbH

Katzbergstr. 3a
40764 Langenfeld, Germany
Tel: +49-2173-90420-0
Fax: +49-2173-90420-19
customer.service@tungaloy.de
www.tungaloy.de

in



f



Überreicht durch:



Tungaloy APP & SNS

FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO 14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26