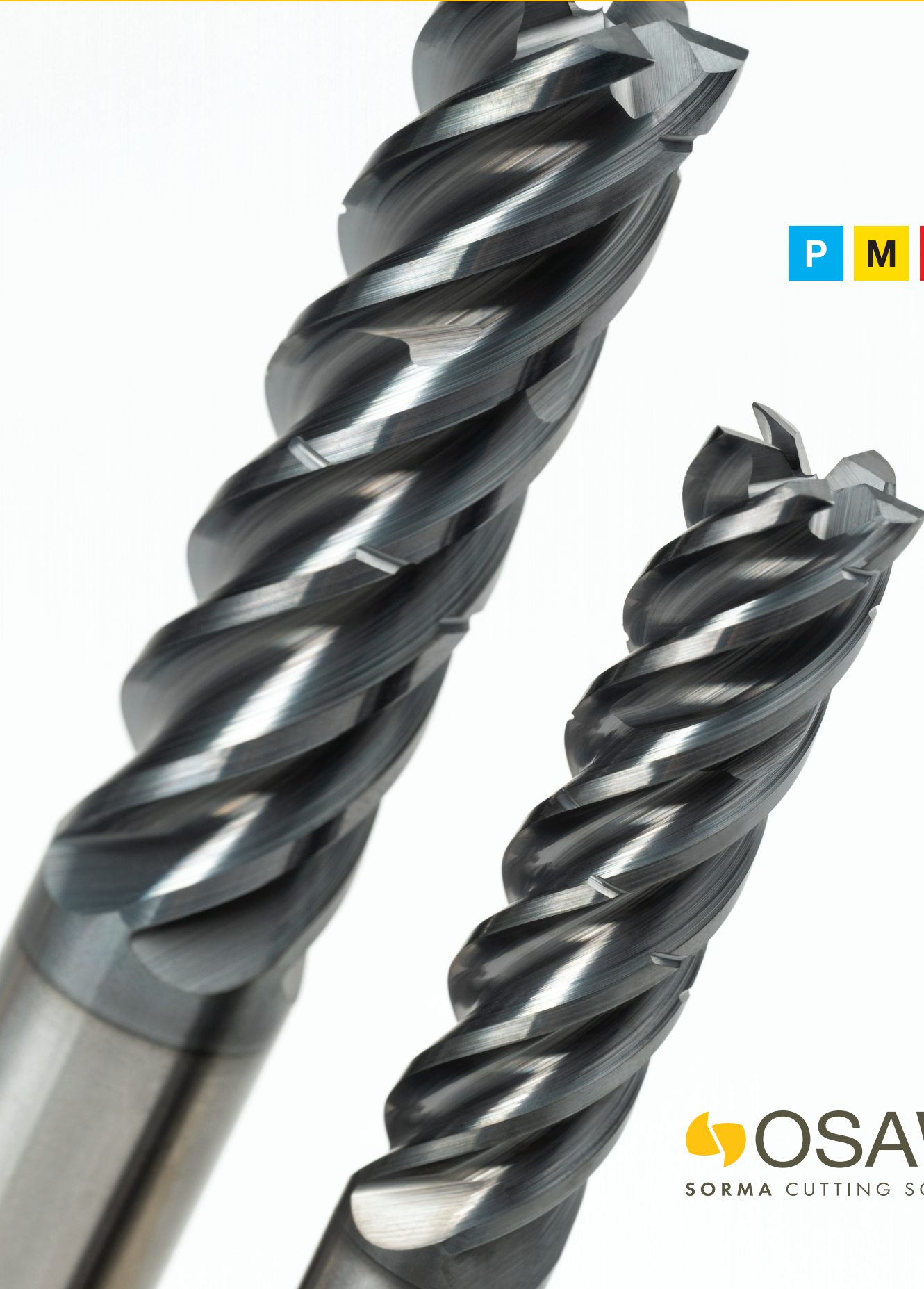




HF535T

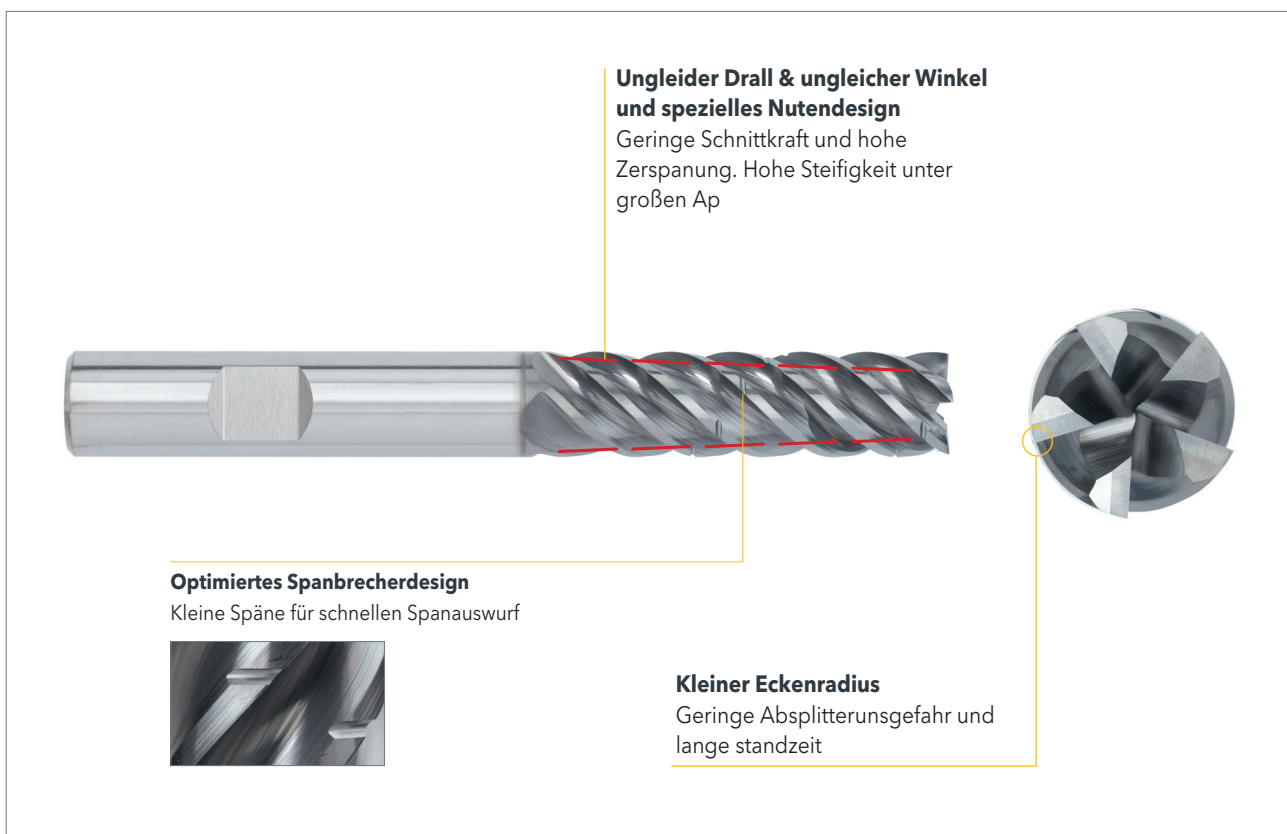
VHM Fräser Z5 mit Spanbrecher, für Trochoidalfräsen



HF535T

- Neuer Z5 Trochoidalfräser mit Spanbrecher, für hohe Produktivität bei Bearbeitung von ISO P, ISO M, ISO K, und ISO S Materialien.
- Mit ungleichem Drall und Winkel und einem speziellen Design der Nuten, wird ein vibrationsfreier Ablauf, eine hohe Standzeit und ein extrem hoher Zerspanungsvolumen garantiert.
- Ein spezielles Design der Schneiden in Verbindung zu einem optimierten Spanbrecher, ermöglichen sehr kleine Späne und hohe Vorschübe.
- Trochoidalfräsen ermöglicht schnelle Bearbeitungszeiten und sehr geringe Schnittkräfte.
- Schneidenlänge 3.5xD.
- Produktpalette: D10 - D20.

EIGENSCHAFTEN

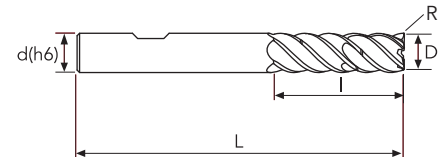


HF535T

Weldon Schaft, Z5, Spanbrecher, Eckenradius, spezielles Nutendesign, Trochoidalfräsen



★ Erste Wahl ☆ geeignet



D	D Tol.	R	R Tol.	d(h6)	I	I1	L	Z	EDP No.	Stock
10	0/-0.040	0.10	+/-0.020	10	35		90	5	HF535T010100	●
12	0/-0.050	0.12	+/-0.020	12	45		100	5	HF535T012120	●
16	0/-0.050	0.15	+/-0.020	16	55		115	5	HF535T015160	●
20	0/-0.050	0.20	+/-0.020	20	70		131	5	HF535T020200	●

● Vorrätig ○ Verfügbarkeit prüfen

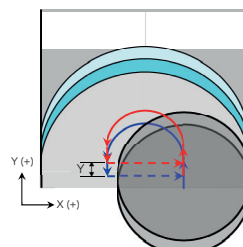
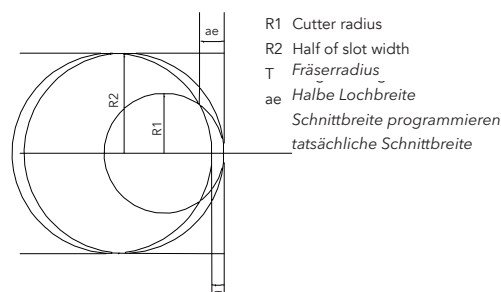
CUTTING PARAMETERS

HF535T

SIDE MILLING	ISO 513 Materialgruppen	P1 P2 P7 K1	P3 P4 M1 K2 K3	P5 P6 M2 M3 K4 S1 S4	S2 S3 S5
	Härte/Rm	≤700 N/mm ²	600÷1000 N/mm ²	≤35 HRC	≤45 HRC
	ap x ae	3.5D x 0.05D	3.5D x 0.05D	3.5D x 0.05D	3.5D x 0.05D
	Vc (m/min)	170÷190	100÷120	80÷100	60÷80
	D (mm)	fz (mm/z)	fz (mm/z)	fz (mm/z)	fz (mm/z)
	10	0.100	0.100	0.080	0.072
	12	0.120	0.120	0.100	0.090
16	0.150	0.150	0.130	0.117	
20	0.150	0.150	0.150	0.135	

TROCHOIDAL	ISO 513 Materialgruppen	P1 P2 P7 K1	P3 P4 M1 K2 K3	P5 P6 M2 M3 K4 S1 S4	S2 S3 S5
	Härte/Rm	≤700 N/mm ²	600÷1000 N/mm ²	≤35 HRC	≤45 HRC
	ap x ae	3.5D x 0.05D	3.5D x 0.05D	3.5D x 0.05D	3.5D x 0.05D
	Vc (m/min)	170÷190	100÷120	80÷100	60÷80
	D (mm)	fz (mm/z)	fz (mm/z)	fz (mm/z)	fz (mm/z)
	10	0.100	0.100	0.080	0.072
	12	0.120	0.120	0.100	0.090
16	0.150	0.150	0.130	0.117	
20	0.150	0.150	0.150	0.135	

NOTES: CNC-Programmierung für das Fräsen ist erforderlich. „ae“-Wert max. 0,2xD - „T“-Wert max. 0,1xD. Es wird empfohlen, einen Schaftfräser zu verwenden, dessen Durchmesser 30-40 % kleiner als die Breite des Loches ist. Die Schnittbedingungen basieren auf einer CNC-Programmierung mit mittlerer dynamischer Geschwindigkeit. Wenden Sie bei niedrigerer dynamischer CNC-Geschwindigkeit die gleichen Schnittbedingungen an oder reduzieren Sie die Schnittgeschwindigkeit Vc. Reduzieren Sie bei höherer dynamischer CNC-Geschwindigkeit den „T“-Wert um ca. -30-50 % und wenden Sie die maximal verfügbare Schnittgeschwindigkeit Vc an.



www.osawa.it



SONPIHF535T-D