



CHIPSURFER

90° FLACHSENKER CND_

90° FLACHSENKER CND_

- Bis zu 1,2xØ Vollbohren, Aufbohren und Senken in h7-Toleranz •*
- Prozesssicherer Materialeintritt •*
- Exakte 90° •*
- Einzigartige Wechselkopflösung •*
- Durchmesserbereich Ø8 / Ø10 / Ø12 / Ø16 / Ø20 •*



Produktübersicht

Das bewährte Wechselkopfsystem der "ChipSurfer" bekommt eine Erweiterung für den Bereich der Bohr- und Senkbearbeitungen.

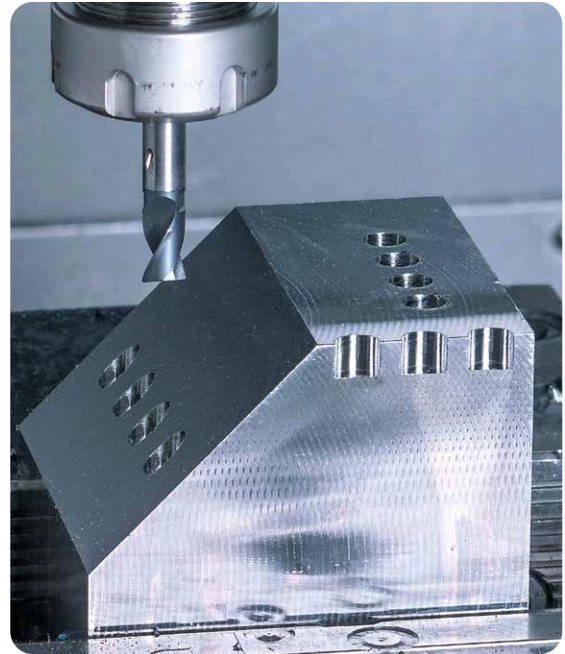
Die 90° Flachsenker CND... werden den Durchmesserbereich **Ø8/Ø10/Ø12/Ø16** und **Ø20** abdecken.

Anwendungsbereich

Die Köpfe haben eine scharfe Ecke und sind somit ohne Kantenbruch oder Eckenradius ausgeführt. Die neuen 90° Flachsenker sind für flache Bohrarbeiten ebenso bestimmt, wie für das Aufbohren oder Senken mit geringem Materialaufmaß. Aufgrund der speziell ausgelegten Stirnschneidengeometrie ist ein prozesssicherer Materialeintritt auch bei unebenen oder schrägen Werkstückoberflächen gewährleistet.

Die Bohrmöglichkeiten reichen bis zu 1,2xD innerhalb einer „h7“-Durchmessertoleranz.

Die Sorte **IN2005** und die spezielle Schneidengeometrie sorgen für beste Ergebnisse in allen Industriezweigen der Einzel- aber auch Serienfertigung. Stähle der Materialgruppe „P“, Edelstähle der Materialgruppe „M“, schwererspanbare Materialien der Gruppe „S“ sowie Gussmaterialien der Gruppe „K“ können hervorragend bearbeitet werden.



Technische Merkmale

Eingeengte Durchmessertoleranzen und die Wechselgenauigkeit des **ChipSurfer** Systems von +/- 20 µm erlauben den Austausch der Werkzeuge direkt an der Maschinenspindel und vereinfachen somit die Handhabung der Werkzeuge in der Praxis.

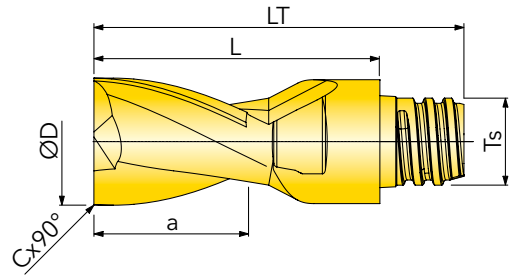
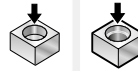
Für das langbewährte **ChipSurfer** System stehen als Schaftverlängerung jegliche Versionen zur Verfügung. Durch kurzgebaute Stahlverlängerungen und den überlangen schwingungsgedämpften HM- und Schwermetallschäften werden die **ChipSurfer** sehr flexibel den unterschiedlichsten Anforderungen auf Bearbeitungskavitäten, Maschinen- und vor allem Werkstückgegebenheiten gerecht.

Vorteile

- Prozesssicherer Materialeintritt, auch bei unebenen oder schrägen Werkstückoberflächen
- Exakte 90° im Bohrungsgrund
- Einzigartige Wechselkopflösung
- Erhältlich in Durchmessern Ø8 / Ø10 / Ø12 / Ø16 / Ø20
- Schaftverlängerungen in Stahl, Hartmetall und Schwermetall
- Durchmessertoleranz „h7“ und Wechselgenauigkeit +/- 20µm

CHIPSURFER 90° FLACHSENKER CND_

FÜR WECHSELKOPFSYSTEM



Qualität

IN2005

P	M	K	N _(K)	S _(M)	H _(PK)
+	+	+		+	

D h7



+ gut geeignet ○ bedingt geeignet

Artikel-Nr.	D	LT	L	λ	a	R	C	Ts	Z	kg	^①
CND0800TQR01	8	25,1	18	30	10	0	0	T5	2	0,009	WS-0043
CND1000T6R01	10	28,65	22	30	12	0	0	T6	2	0,015	WS-0029
CND1200T8R01	12	35	27	30	15	0	0	T8	2	0,027	WS-0030
CND1600TRR01	16	41,5	33,5	30	20	0	0	T10	2	0,061	WS-0044
CND2000TSR01	20	52,5	41	30	25	0	0	T12	2	0,110	WS-0059

① = Spanschlüssel

90° Flachsenker CND_

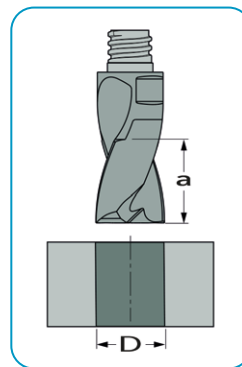


Empfohlene Schnittwerte Vollbohren bis 1,2xØ bei ebener Materialoberfläche:

ISO	Material	Schnittgeschwindigkeit vc [m/min]	HM-Sorte	Umdrehungsvorschub fu [mm]
P	unlegierter Stahl	120 - 220	IN2005	0,10 - 0,25
	legierter Stahl 800 N/mm ²	120 - 220	IN2005	0,10 - 0,25
	legierter Stahl 1100 N/mm ²	120 - 220	IN2005	0,10 - 0,25
M	nichtrostender Stahl	60 - 120	IN2005	0,06 - 0,15
K	Grauguss	160 - 220	IN2005	0,10 - 0,25
	Gusseisen mit Kugelgraphit	160 - 220	IN2005	0,10 - 0,25
N	Aluminium	-	-	-
S	Warmfeste Legierungen	30 - 60	IN2005	0,05 - 0,12
	Titanlegierungen	30 - 60	IN2005	0,05 - 0,12
H	Hartbearbeitung < 54 HRC	-	-	-
	Hartbearbeitung < 63 HRC	-	-	-

Tipps:

- Bei Durchgangsbohrungen wird die Reduzierung des Vorschubes um 50% vor Austritt aus dem Material empfohlen.



- Bei schrägem Bohrungseintritt bis 30° der Werkstückoberfläche wird die Reduzierung der Parameter um 30% und bei Oberflächen bis 45° die Reduzierung um 50% empfohlen.

