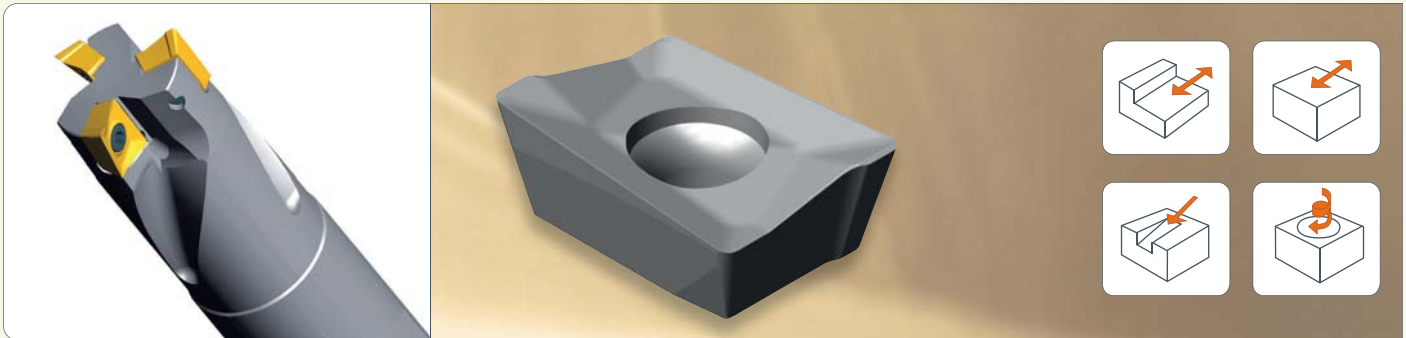


Schaftfräser mit Innenkühlung

Schaftfräser für Fräseraufnahme nach DIN 1835B



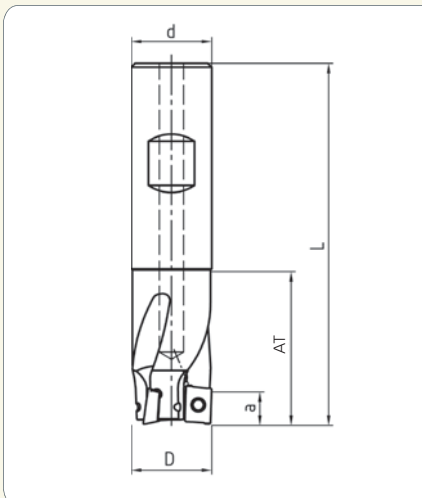
Besonderheiten

Unsere Fräskörper mit neuartiger, hochabriebfester Beschichtung garantieren eine deutlich längere Einsatzzeit bei besserer Wärmeabfuhr. Zusammen mit einer hochpositiven Schneid-geometrie sind die Trittech Werkzeuge extrem leistungsstark.

Vorteile

- extrem weiches Schneidverhalten
- hohe Lebensdauer der Fräskörper durch neue Beschichtung
- optimierter Spanablauf durch Neugestaltung der Spankammer
- gut geeignet auch für weniger leistungsstarke Maschinen

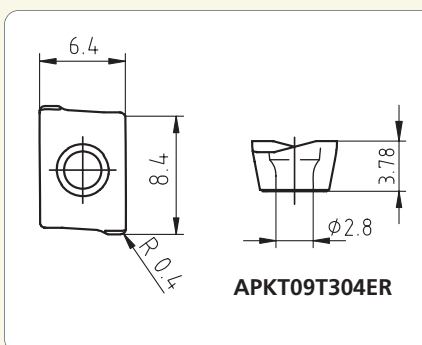
Technische Daten: Schaftfräser



Bestellnummer	Fräsdurchmesser D	Aufnahmedurchmesser d	Gesamtlänge L	Arbeitstiefe AT	Zähnezahl Z	Schneidlänge a	Gewicht kg
Schaftfräser mit Zylinderschaft							
SA09016001	16	16	80	26	2	8,4	0,10
SA09018001	18	20	85	33	2	8,4	0,16
SA09020001	20	20	90	38	3	8,4	0,18
SA09020002	20	20	125	73	2	8,4	0,25
SA09025001	25	25	100	42	3	8,4	0,32
SA09032001	32	32	100	38	4	8,4	0,54
Untermaß-Schaftfräser mit Zylinderschaft							
SA09016002	15,5	16	80	28	2	8,4	0,10
SA09018002	17,5	20	85	33	2	8,4	0,16
SA09020003	19,5	20	90	38	3	8,4	0,18

Lieferumfang: mit Befestigungsschrauben für WSP, mit Schraubendreher, ohne WSP.
Andere Durchmesser und Längen auf Anfrage lieferbar.

Technische Daten: Wendeschneidplatte

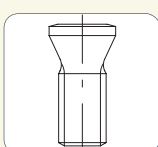


Qualität	Schnittgeschwindigkeit in m/min.					
	P	M	K	N	S	H
TR101				** 200 – 500		
TR201	** 120 – 250	* 80 – 160	** 120 – 300	* 200 – 1000		
TR202	* 120 – 250	** 80 – 200				
TR203	** 120 – 250	** 80 – 200			* 60 – 90	* 60 – 120
TR252				** 200 – 1000		
TR301			** 120 – 300			
fz	0,08 – 0,25	0,08 – 0,25	0,1 – 0,4	0,1 – 0,4	0,08	0,08

** bevorzugt geeignet! * geeignet

● Stahl ● Guss ● rostfreier Stahl ● Superlegierung ● NE-Metalle ○ gehärteter Stahl
Wendeschneidplatten auch mit CBN- und PKD-Blank erhältlich.

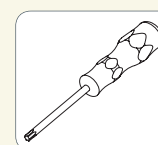
Zubehör:



Klemmschraube
M 2,5 x 6,4
Torx 8
Bestell-Nr. KS2506401



Schraubendreher
Torx 8
Bestell-Nr. SD08TX01

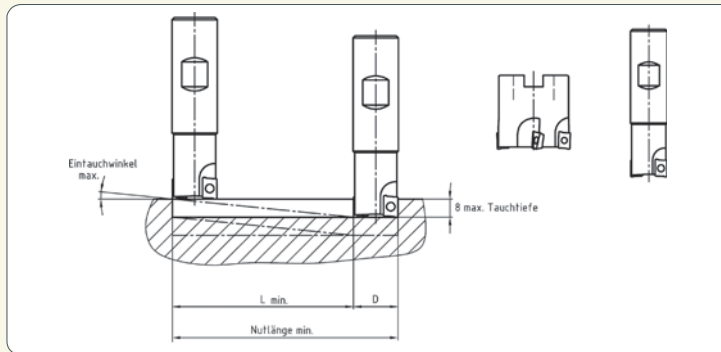


Drehmomentschlüssel 1,1 Nm
Bestell-Nr. SDFIX011
Wechselklinge Torx 8
Bestell-Nr. SDTX08KLI

Tauchen mit Schaft-, Eck- und Walzenstirnfräser

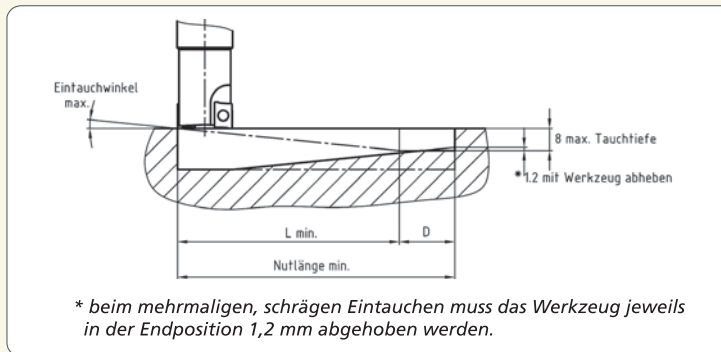
für APKT09T304ER

Variante 1 – einmalig schräges Eintauchen



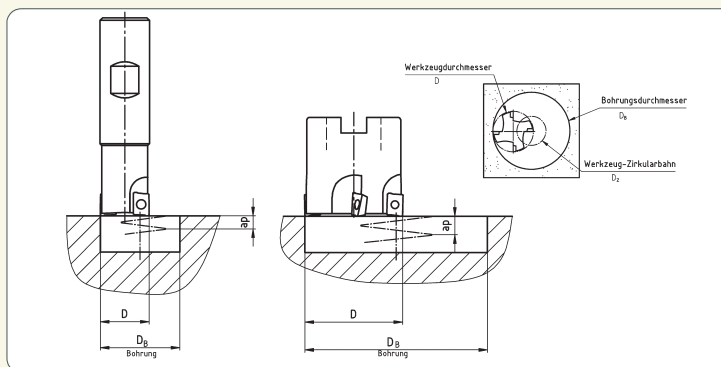
D	Eintauchwinkel		L
	max.		min.
16	6,5°		70
18	4°		114,5
20	3°		152,5
25	2°		229
28	1,8°		254,5
32	1,5°		305,5
40	1,2°		382

Variante 2 – mehrmalig schräges Eintauchen



D	Eintauchwinkel		L
	max.		min.
16	6,5°		70
18	4°		114,5
20	3°		152,5
25	2°		229
28	1,8°		254,5
32	1,5°		305,5
40	1,2°		382

Variante 3 – zirkulares Eintauchen



D	D _{Bohrung}		Eintauchwinkel	Eintauchen pro Umdrehung
	min.	max.	α max.	mm/U
16	22	30	6,5°	2,1 – 5
18				
20	30	38	3°	1,6 – 2,8
25	39	48	2°	1,5 – 2,5
28				
32	53	62	1,5°	1,7 – 2,4
40	69	78	1,2°	1,9 – 2,5

Errechnete Steigung a_p
 $a_p = (D_B - D) \cdot \pi \cdot \tan \alpha$

Beispiel:
 $a_p = (38 - 20) \cdot \pi \cdot \tan 3^\circ$
 $a_p = 2,96 \text{ mm}$
 $a_p = 3 \text{ mm}$

Werkzeug-Zirkularbahn D_z
 $D_z = D_B - D$

Beispiel:
 $D_z = 38 - 20$
 $D_z = 18 \text{ mm}$