

1-skärig fullradiefräs

DATRON har utökat sitt verktygssortiment med 1-skäriga fullradiefräsar för att kunna uppnå högsta möjliga spåneffekt. Dessa verktyg kompletterar dagens väl beprövade 2-skäriga fullradiefräsar. Man har använt och anpassat skärgeometrin från de redan befintliga 1-skäriga fräsverktyg. DATRONs verktyg är tillverkade i ultra finkornskvalitet, solid hårdmetall (VHM).

De 1-skäriga fullradiefräsarna med kulslipning lämpar sig särskilt bra för 3D-bearbetning i aluminium och plast. Högvärdiga fräsresultat kan realiserars vid mycket hög matning.

Den avgörande fördelen ligger framförallt i den 1-skäriga fullradiefräsens extremt snabba spånbortföring och utmärkta snittförhållande på stjärnan. I jämförelse med en 2-skärig fullradiefräs är detta ett väsentligt plus, eftersom spånkanalen på stjärnan är mycket trång. Det stora spåret på de nya 1-skäriga fullradiefräsarna möjliggör en extremt snabb spånbortföring och utmärkt yta vid en ca. 30 % högre spåneffekt, vilket förkortar tillverkningstiden.

Ytterligare en fördel är märkbar vid plastbearbetning. Eftersom endast ett snitt per varv utförs är värmeutvecklingen lägre än vid användning av 2-skärig fullradiefräs. Detta är mycket bra vid användning av högarvariga spindlar.

2-skäriga fullradiefräsar har en fördel

När det gäller ytkvaliteten så har 2-skäriga fullradiefräsar en fördel. De har en lugn gång vilket medför att ännu bättre ytor kan realiserars. En 2-skärig fullradiefräs lämpar sig därför mycket bra för att polera.

Teknisk information för specialisten

■ Bilden visar en aluminium-detalj med friformsyta.

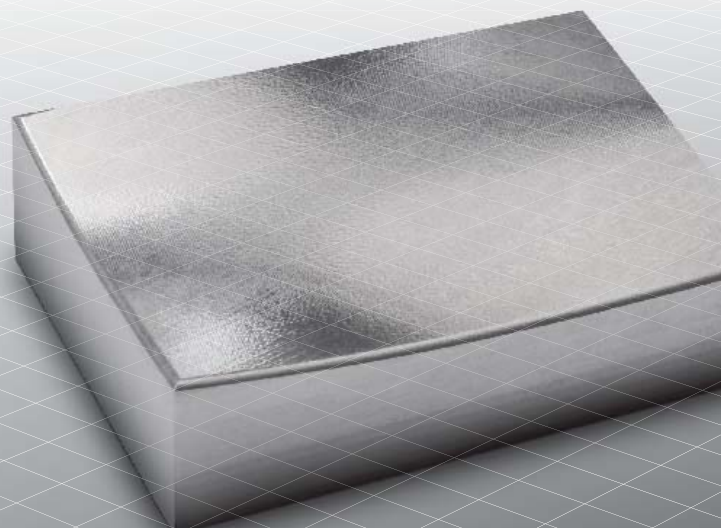
En jämförelse av matningshastigheten resulterar i överlägsen fördel till den 1-skäriga fullradiefräsen, högre spåneffekt ger tidsbesparing.



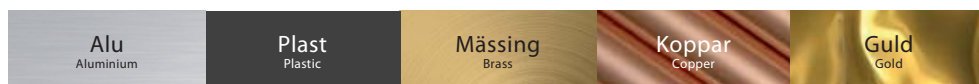
Snittvärde 1-skärig:
10 m/min matning
vid 0,8 mm ingrepp



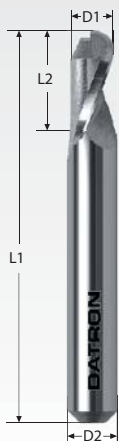
Snittvärde 2-skärig:
6 m/min matning
vid 0,8 mm ingrepp



Verktyg i solid hårdmetall för perfekta resultat!



VHM-fullradiefräs med ett skär

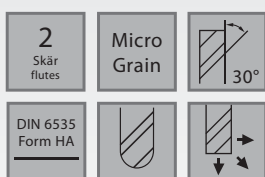
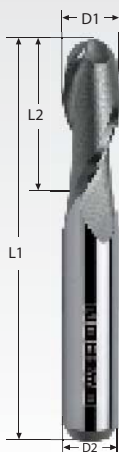


Fördelar:

- hög spånmatning
- hög matning i materialet
- idealisk för grovbearbetning
- mycket bra ytkvalitet
- VHM = solid hårdmetall

D1 (mm)	D2 (mm)	R (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	Art.-Nr.
2.0	6.0	1.0	50.0	7.0	950006 8172E
3.0	6.0	1.5	50.0	8.0	950006 8173E
4.0	6.0	2.0	50.0	10.0	950006 8174E
5.0	6.0	2.5	50.0	12.0	950006 8175E
6.0	6.0	3.0	50.0	14.0	950006 8176E
8.0	8.0	4.0	60.0	14.0	950006 8178E
10.0	10.0	5.0	60.0	20.0	950006 8179E

DATRON VHM-fullradiefräs med två skär

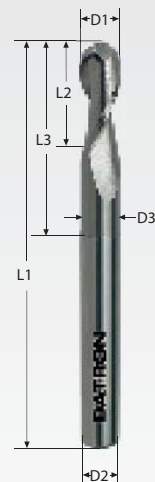


Fördelar:

- hög ytkvalitet
- idealisk för polering
- VHM = solid hårdmetall

D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	Beläggning	Art.-Nr.
2.0	3.0	40.0	4.0	x	950006 8402
2.5	3.0	40.0	5.0	x	950006 84025
3.0	6.0	50.0	4.0		950006 8403
4.0	6.0	50.0	5.0		950006 8404
5.0	6.0	50.0	8.0		950006 8405
6.0	6.0	50.0	10.0		950006 8406
8.0	8.0	50.0	12.0		950006 8408

DATRON VHM-fullradiefräs med två skär och frislipning



Fördelar:

- mycket höga användardjup
- mycket stabil - frislipning
- idealisk för att polera
- hög ytkvalitet
- VHM = solid hårdmetall

D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	Art.-Nr.
2.0	6.0	1.8	75.0	5.0	20.0	950007 8502
3.0	6.0	2.8	75.0	6.0	20.0	950007 8503
4.0	6.0	3.8	75.0	8.0	20.0	950007 8504
5.0	6.0	4.8	100.0	20.0	40.0	950007 8505
6.0	6.0	5.8	100.0	20.0	40.0	950007 8506
8.0	8.0	7.8	100.0	20.0	40.0	950007 8508
10.0	10.0	9.8	100.0	20.0	40.0	950007 8510