

ATORN Bearbeitung von konzentrischen Dichtflächen

INFO

Schnittwerte

Unabhängig der eingesetzten Durchmesser werden folgende Schnittwerte empfohlen:

N	3500 min ⁻¹
Vf	180 mm/min
ae	max. 1 x D
ap Schuppen	max. 0,05 mm
ap Schlichten	0,005 mm (max. 0,01mm)

Die angegebenen Richtwerte sind für unterschiedliche Anwendungen sowie der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

Ein- und Austritt

Eintrittswinkel	max. 0,5°
Austrittswinkel	max. 0,0115° (über 25 mm Bewegung 0,005 mm Freifahren)



Beispiel:

Ø 8 mm
Zentrum ± 0,8 mm
N = 3.500 min⁻¹
Vf = 180 mm/min

Wichtig:

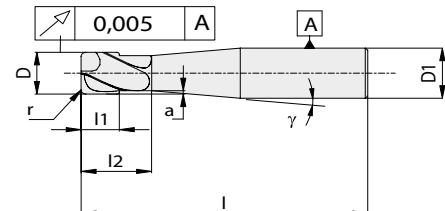
- Die erreichbare Ebenheit beträgt 0,02 – 0,03 mm.
- Die Werkzeulgänge muss bei R0 (blumlaser, Voreinstellgerät) gemessen werden.
- Die Rundlaufgenauigkeit des eingespannten Werkzeugs darf nicht mehr als 0,005 mm sein.
- Bei ae > 0,5 x D sind kreisförmige Bahnen sichtbar. Dies betragen maximal 10% der Durchmesser.

ATORN Dichtflächenfräser



• zur Herstellung konzentrischer Dichtflächen für hochwertige Produkte

- nur konzentrische Fräslinien
- keine Nachbearbeitung nötig
- glatte Oberflächen
- Drallwinkel 30°



Einsatz	• sehr gut geeignet	Stahl			INOX		Guss		Titan-Legierungen		Super-Leg. Fe/NiCo-Basis		Aluminium		Kupfer		Graphit		gehärteter Stahl		
	○ gut geeignet	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./marten.	oxygenitisch	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 Hrc	≥ 30 Hrc	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Cu-Leg.	GFK/CFK/Duropl.	< 55 Hrc	< 60 Hrc	≥ 60 Hrc		
		●	●	●	●	●	●	●	●				●			●	●	●	●		

beschichtet

D mm	R mm	D1 mm	L mm	L1 mm	L2 mm	γ °	Z	Artikel-Nr.
3,0	0,02	6	51	1,0	4,0	15	3	255152 0030
4,0	0,05	6	51	2,0	4,0	15	3	255152 0040
5,0	0,05	6	51	2,0	4,0	15	3	255152 0050
6,0	0,1	6	51	4,0			3	255152 0060
8,0	0,1	8	64	6,0			3	255152 0080
10,0	0,15	10	64	7,0			3	255152 0100
12,0	0,15	12	73	9,0			3	255152 0120
16,0	0,15	16	89	12,0			3	255152 0160
20,0	0,2	20	102	15,0			3	255152 0200



2111