

**ATORN** Bearbeitung von konzentrischen Dichtflächen**INFO****Schnittwerte**

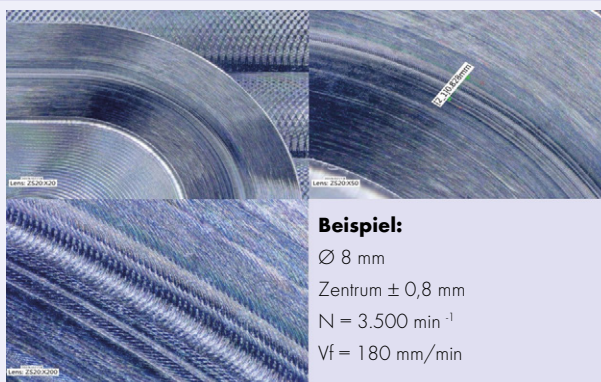
Unabhängig der eingesetzten Durchmesser werden folgende Schnittwerte empfohlen:

N	3500 min <sup>-1</sup>
Vf	180 mm/min
ae	max. 1 x D
ap Schruppen	max. 0,05 mm
ap Schlichten	0,005 mm (max. 0,01 mm)

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:**

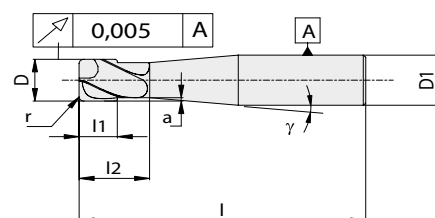
Ø 8 mm  
Zentrum ± 0,8 mm  
N = 3.500 min<sup>-1</sup>  
Vf = 180 mm/min

**Wichtig:**

- Die erreichbare Ebenheit beträgt 0,02 – 0,03 mm.
- Die Werkzeuglänge muss bei RO (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 gut geeignet	Stahl			INOX		Guss		Titan- Legierungen	Super-Leg. Fe/NiCo-Basis		Aluminium		Kupfer Cu-Leg.	Graphit GFK/CFK/Durap.	gehärteter Stahl		
		< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./martens.	austenitisch	duplex	GG/GTS	GGG	< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si			< 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