

CNC Rückwärtssenker HK

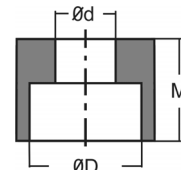


Mit dem GFS Rückwärtssenker HK können auf einfache Art und Weise Senkungen für Schraubenköpfe auf CNC - Maschinen mit programmierbarem orientierten Spindelstopp gefertigt werden. Der Senker wird um den festgelegten Wert E außermittig versetzt und mit stillstehender Spindel durch die Bohrung verfahren. Nachdem das Werkzeug um den gleichen Wert E wieder ins Zentrum versetzt worden ist, kann gesenkt oder gefast werden. Anschließend wird der Senker bei stehender Spindel wieder in orientierter Lage aus dem Zentrum verfahren und aus dem Werkstück zurückgezogen.



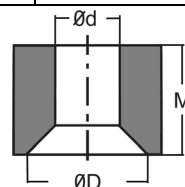
Das Werkzeug ist in zwei Varianten erhältlich :

Rückwärtssenker HK, Typ F :
für zylindrische Senkungen (Alle Maße in mm)



Größe	Mindest-Bohrungsdurchmesser	Senkdurchmesser	Verfahrensweg E	Wendeplatte Größe	Schaft Weldon Größe	Maximale Material-Dicke „M“
M10	10,5	18,0	3,90	CCMT060204	16	35
M12	13,0	20,0	3,65	CCMT060204	16	40
M14	15,0	24,0	4,70	CCMT060204	20	50
M16	17,0	26,0	4,70	TCMT110204	20	50
M18	19,0	30,0	5,70	TCMT110204	20	60
M20	21,0	33,0	6,20	TCMT110204	25	65
M22	23,0	36,0	6,70	TCMT110204	25	70
M24	25,0	40,0	7,70	TCMT110204	25	80
M27	30,0	43,0	6,70	TCMT16T304	32	85
M30	33,0	48,0	7,70	TCMT16T304	32	100

Rückwärtssenker HK, Typ S :
für 90° - Senkungen (Alle Maße in mm)



Größe	Mindest-Bohrungsdurchmesser	Senkdurchmesser	Verfahrensweg E	Wendeplatte Gr.	Schaft Weldon Größe	Maximale Materialdicke „M“
1420	14,0	20,0	3,20	TCMT110204	16	35
1723	17,0	23,0	3,20	TCMT110204	20	45
2127	21,0	27,0	3,20	TCMT110204	25	65
2431	24,0	31,0	2,70	TCMT110204	25	75

Zerspanungsrichtwerte

Werkstoff	Schnittgeschwindigkeit V	Vorschub F
Stahl < 500 N/mm ²	90 - 120 m/min	0,05 - 0,15 mm/U
Stahl < 800 N/mm ²	70 - 100 m/min	0,05 - 0,15 mm/U
Stahl < 1000 N/mm ²	50 - 90 m/min	0,05 - 0,15 mm/U
V2A	50 - 90 m/min	0,05 - 0,15 mm/U
Grauguß	80 - 110 m/min	0,05 - 0,15 mm/U
Aluminium	100 - 150 m/min	0,05 - 0,15 mm/U
Messing, Rotguß	70 - 150 m/min	0,05 - 0,15 mm/U

Die obigen Werte sind als Richtwerte anzusehen, stabile Bearbeitungsverhältnisse und ordnungsgemäße Werkzeuge werden vorausgesetzt. Es wird empfohlen mit einem mittleren Vorschubwert vorsichtig zu beginnen, und diesen je nach Ergebnis anzupassen.