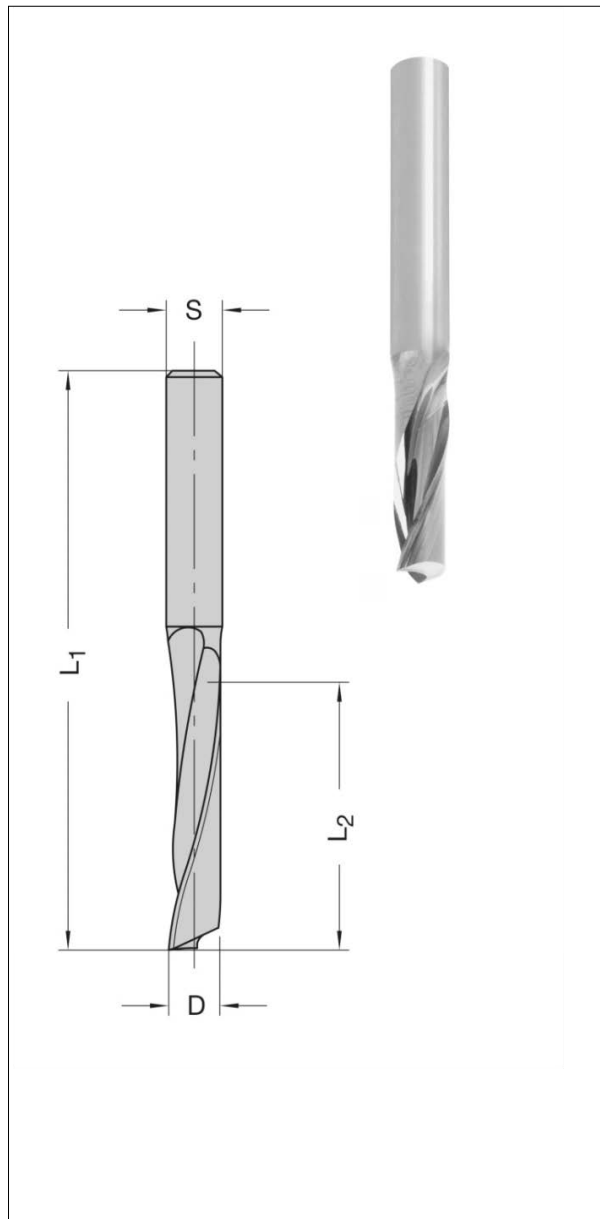


A close-up photograph of a large pile of orange and blue plastic granules, which are small, cylindrical pellets used in the thermoplastic industry. The granules are scattered across the left side of the frame, with some in sharp focus and others blurred in the background.

C6 COMPOSITE TOOLING

Thermoplaste Programm 2020



93103 HW 04

D	L ₂	L ₁	Schaft	Bestellnummer
2	5	50	6	60003713
4	15	50	6	60003714
6	20	60	6	60003715
8	25	70	8	60003716
10	30	70	10	60003717

93113 HW 08

D	L ₂	L ₁	Schaft	Bestellnummer
6	20	60	6	60003718
8	25	70	8	60003719

AUSFÜHRUNG

Einschneidige spiralförmige Vollhartmetallfräser aus Standard- (HW 04) und Feinstkornhartmetallqualität (HW 08), mit spezieller Schneidengeometrie für beste Oberflächenqualität. Mit polierter Spannut und zusätzlich polierter Freifläche für guten Spantransport und außergewöhnlich gutes Fräsergebnis. Rechtslauf - Rechtsdrall.

ANWENDUNG

Für die Bearbeitung (Glanzfräsen, Nuten, Formatieren und Trennen) von Thermoplasten wie z.B. PMMA (Acrylglas), PC (Polycarbonat), PE (Polyethylen), PP (Polypropylen), PS (Polystyrol), ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol) und PVC (Polyvinylchlorid).

Nahezu glasklare Oberfläche der zu bearbeitenden Kanten durch Vorfräsen im Gegenlauf und nachfolgendem Fertigfräsen (bei geringer Spanabnahme) im Gleichlauf.

EINSATZEMPFEHLUNG

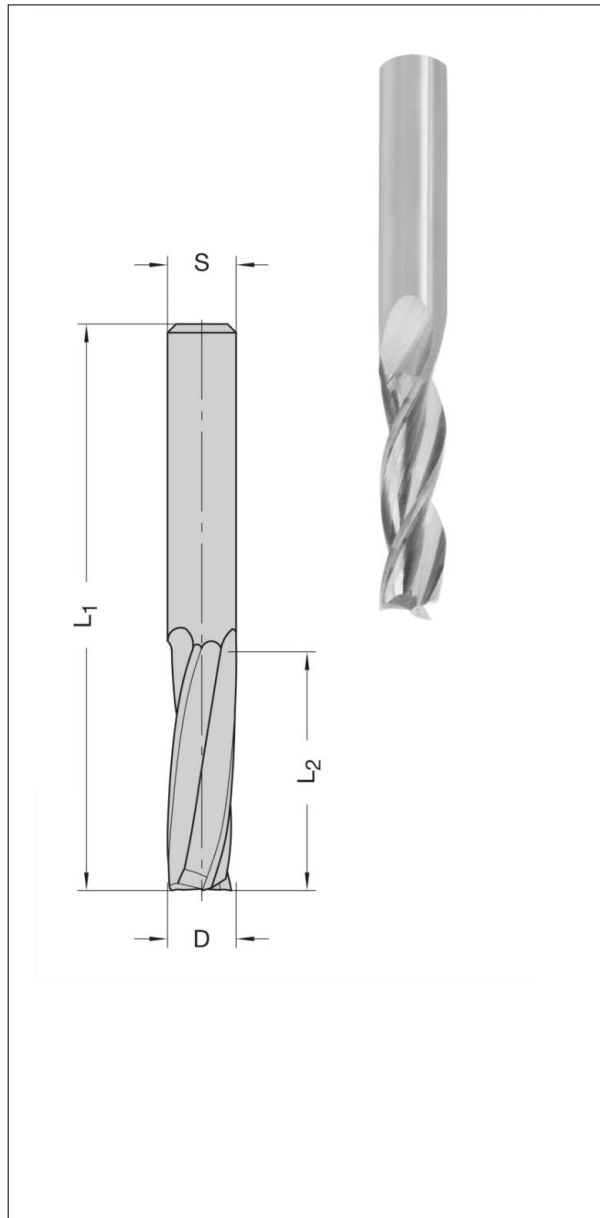
Schruppen im Gegenlauf

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹, Vorschub vf = 2 - 6 m/min

Schlichten im Gleichlauf

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹, Vorschub vf = 0,1 - 0,4 m/min, seitliche Zustellung ae = 0,1 mm - 0,3 mm

Um Wärmebildung und ggf. Weißbruch zu vermeiden, empfiehlt es sich, die Spanabfuhr durch Pressluft zu unterstützen.



93303 HW 04 Z3

D	L ₂	L ₁	Schaft	Bestellnummer
6	20	50	6	60003720

93503 HW 04 Z5

D	L ₂	L ₁	Schaft	Bestellnummer
8	30	70	8	60003721
10	40	70	10	60003722

AUSFÜHRUNG

Einschneidige spiralförmige Vollhartmetallfräser aus Standard- (HW 04) und Feinstkornhartmetallqualität (HW 08), mit spezieller Schneidengeometrie für beste Oberflächenqualität. Mit polierter Spannute und zusätzlich polierter Freifläche für guten Spantransport und außergewöhnlich gutes Fräsergebnis. Rechtslauf - Rechtsdrill.

ANWENDUNG

Für die Bearbeitung (Glanzfräsen, Nuten, Formatieren und Trennen) von Thermoplasten wie z.B. PMMA (Acrylglas), PC (Polycarbonat), PE (Polyethylen), PP (Polypropylen), PS (Polystyrol), ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol) und PVC (Polyvinylchlorid).

Nahezu glasklare Oberfläche der zu bearbeitenden Kanten durch Vorfräsen im Gegenlauf und nachfolgendem Fertigfräsen (bei geringer Spanabnahme) im Gleichlauf.

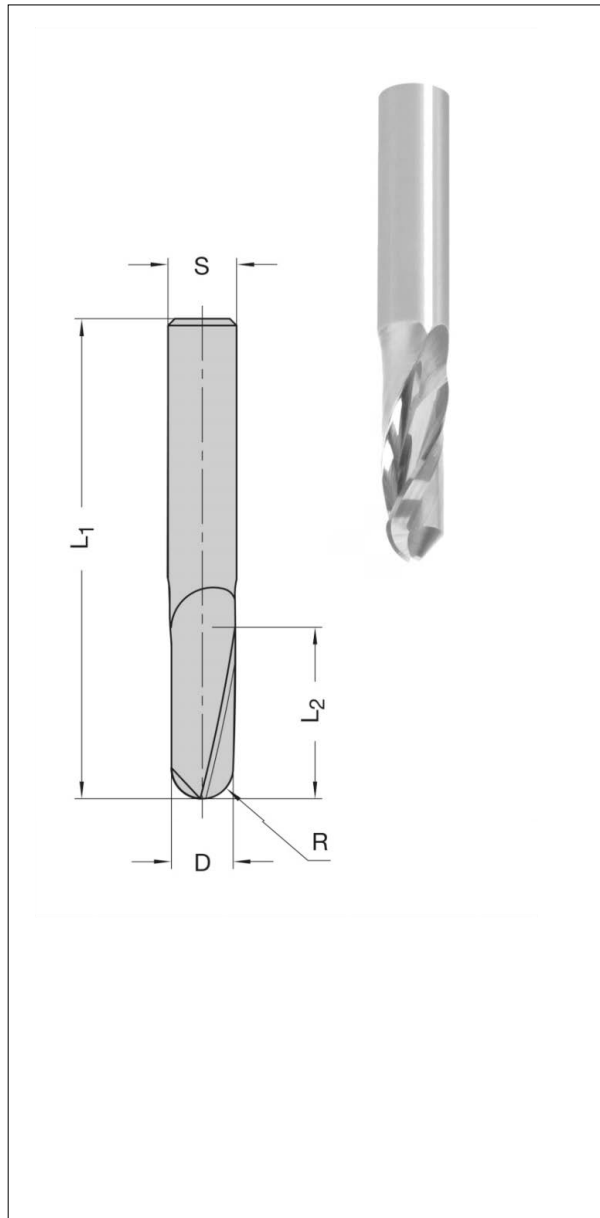
EINSATZEMPFEHLUNG

Schruppen

$n = 18\,000 - 24\,000 \text{ min}^{-1}$, Vorschub $v_f = 6 - 10 \text{ m/min}$ (Z3) bzw. $8 - 15 \text{ m/min}$ (Z5)

Schlichten im Gleichlauf

$n = 18\,000 - 24\,000 \text{ min}^{-1}$, Vorschub $v_f = 0,3 - 0,8 \text{ m/min}$, seitliche Zustellung $a_e = 0,1 - 0,3 \text{ mm}$



93103 HW 04

D	L ₂	R	L ₁	Schaft	Bestellnummer
2	5	1	50	6	60003723
4	15	2	50	6	60003724
6	20	3	60	6	60003725
8	25	4	70	8	60003726
10	30	5	70	10	60003727

AUSFÜHRUNG

Einschneidige spiralförmige Vollhartmetallfräser mit spezieller Schneidengeometrie für beste Oberflächenqualität. Mit polierter Spannuten und zusätzlich polierter Freifläche für guten Spantransport und außergewöhnlich gutes Fräsergebnis. Rechtslauf - Rechtsdrall.

ANWENDUNG

Für die Bearbeitung (Schriftenfräsen, Hohlkehlfräsen, 3D-Fräsen, Formatieren, Trennen und Bohren) von Thermoplasten wie z.B. PMMA (Acrylglas), PC (Polycarbonat), PE (Polyethylen), PP (Polypropylen), PS (Polystyrol), ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol) und PVC (Polyvinylchlorid).

EINSATZEMPFEHLUNG

Vorfräsen

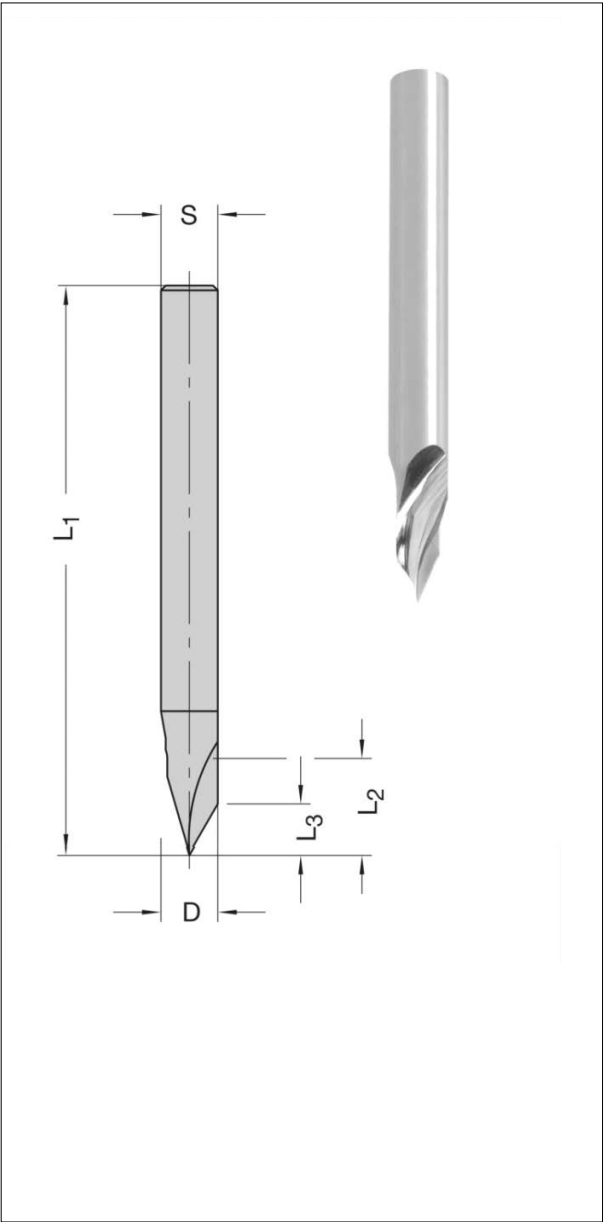
n = 16 000 - 24 000 min⁻¹, Vorschub vf = 2 - 6 m/min

Fertigfräsen

n = 16 000 - 24 000 min⁻¹, Vorschub vf = 0,3 - 0,6 m/min, axiale Zustellung ap = 0,5 - 1,0 mm

Bohren

n = 16 000 - 24 000 min⁻¹, Vorschub vf = 0,5 - 1,0 m/min, seitliche Zustellung ae = 0,1 - 0,3 mm



96123 HW 04

D	L ₂ / L ₃	Winkel	L ₁	Schaft	Bestellnummer
6	10/5	60°	60	6	60003728
6	10/3	90°	60	6	60003729

AUSFÜHRUNG

Einschneidige spiralförmige Vollhartmetallfräser mit spezieller Schneidengeometrie für beste Oberflächenqualität. Mit polierter Spannute und zusätzlich polierter Freifläche für guten Spantransport und außergewöhnlich gutes Fräsergebnis. Rechtslauf - Rechtsdrall.

ANWENDUNG

Für die Bearbeitung (Schriftenfräsen, Hohlkehlfraßen, 3D-Fraßen, Formatieren, Trennen und Bohren) von Thermoplasten wie z.B. PMMA (Acrylglas), PC (Polycarbonat), PE (Polyethylen), PP (Polypropylen), PS (Polystyrol), ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol) und PVC (Polyvinylchlorid).

EINSATZEMPFEHLUNG

Vorfräsen

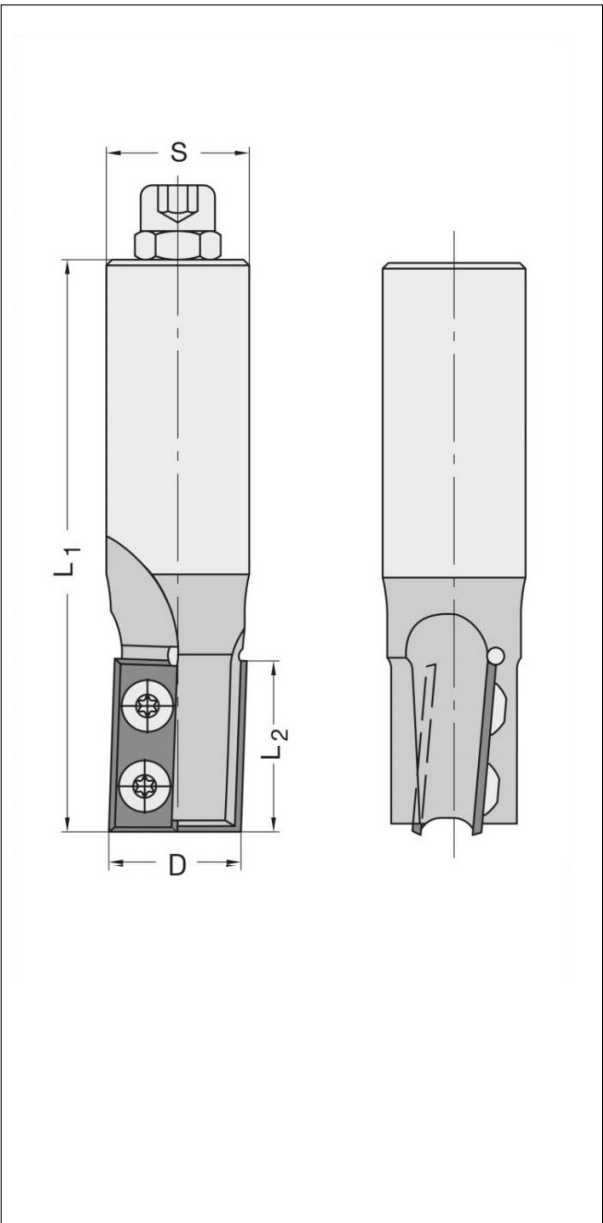
n = 16 000 - 24 000 min⁻¹, Vorschub vf = 2 - 6 m/min

Fertigfräsen

n = 16 000 - 24 000 min⁻¹, Vorschub vf = 0,3 - 0,6 m/min, axiale Zustellung ap = 0,5 - 1,0 mm

Bohren

n = 16 000 - 24 000 min⁻¹, Vorschub vf = 0,5 - 1,0 m/min, seitliche Zustellung ae = 0,1 - 0,3 mm



22007

D	L ₂	L ₁	Schaft	Bestellnummer
25	30	100	20 x 55 m.E. M 8	60003730
25	30	100	25 x 55 m.E. M 8	60003731

AUSFÜHRUNG

Tragkörper mit zwei wechselseitig schräg angeordneten Wechselmessern HW 22 Sonderqualität in polierter Ausführung, stirn- und umfangschneidend. Verschraubung am Messerrücken. Ohne Einbohrschneide. Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub.

ANWENDUNG

Besonders geeignet zum Nuten, Fügen, Formatieren, Falzen von Acrylglas (PMMA), Thermoplasten, Makrolon, Polycarbonat (PC), Polyethylen (PE), Polypropylen (PP).

Zubehör / Ersatzteile		Verpackungseinheiten	Bestellnummer
HW-Wechselmesser	30x12x1,5 / 4-seitig HW 22	10	60003732
Torx-Spannschraube	M 4 x 5,9 Großkopf, T15	10	60003733
Torx-Spannschraube	T15, Griffschlüssel	1	60003734



COMPOSITE TOOLING

C6 COMPOSITE TOOLING GmbH

E-Mail: info@c6-tooling.de

Web: www.c6-tooling.de



HAUPTSITZ DEUTSCHLAND

Carl-Benz-Str. 25
74722 Buchen
Deutschland

Tel.: +49 6281 528129

Fax: +49 62 81 528188



NIEDERLASSUNG BALINGEN

Hölzlestraße 14 + 16
72336 Balingen
Deutschland

Tel.: +49 7433 261630

Fax: +49 7433 2617630



NIEDERLASSUNG RIETBERG

Konrad-Adenauer-Straße 32
33397 Rietberg
Deutschland

Tel.: +49 5244 920294

Fax: +49 7433 2617630



NIEDERLASSUNG FRANKREICH

27, rue de l'industrie
67411 Illkirch Cédex
Frankreich

Tel.: +33 (388) 674710

Fax: +33 (388) 674031



NIEDERLASSUNG CHINA

No. 5 JianYe Road
215416 Taicang, Jiangsu Province
China

Tel.: +86 21 66166617



NIEDERLASSUNG INDONESIEN

Jalan Agung Utara 1 Blok A2 No. 27
14350 Jakarta Utara
Indonesien

Tel.: +62 21 64717850

Fax: +62 21 64717852



NIEDERLASSUNG MALAYSIA

No. 5, Jalan Taming 2A
Taming Jaya Industrial Park
43300 Balakong
Selangor Darul Ehsan
Malaysia

Tel.: +603 8962 1998

Fax: +603 8962 2998



HAUPTSITZ USA

9930 East 56th Street
Indianapolis, IN 46236
United States of America

Tel.: +1 317 8038000

www.c6-tooling.de