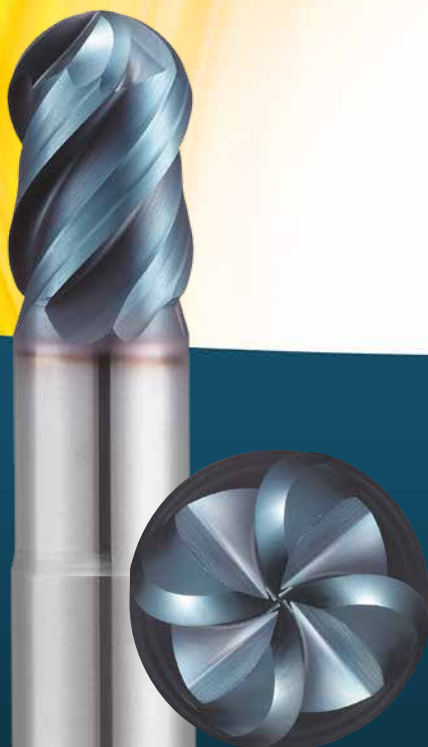


REICH ADVANCED TECHNOLOGY TOOLS

DIJET ONE-CUT BALL 70



ONE CUT BALL 70

DH BESCHICHTETER VHM-RADIUSFRÄSER FÜR HOCHGEHÄRTETES MATERIAL BIS ZU 70HRC

- Erzielt eine niedrige Schneidkraft aufgrund des Drallwinkel von 45° und unterstützt eine gute Schneidleistung.
- Die neue PVD- DH Beschichtung DH102 in Kombination mit der neuesten Supermikrokorn Hartmetall für hochgehärtetes Material. Dies erzielt eine längere Werkzeugstandzeit.
- Einzigartige Geometrie im Zentrum der Schneiden erzielt einen guten Spanauswurf und stabile Zerspannung.
- Hoch effiziente Zerspannung mit vier Schneiden.
- Hohe Härte und ungleicher Drall des Werkzeuges bekämpfen alle Schwingung.



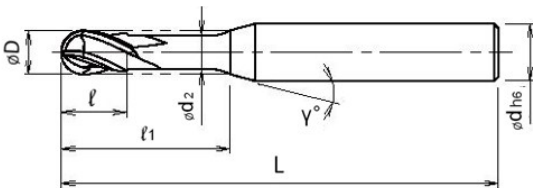
NEU ENTWICKELT DH-BESCHICHTUNG

Die DH-Beschichtung gibt eine stabile Hochleistungs-Zerspannung für hochgehärtetes Material auch mit schnelllaufenden Trockenbedingungen, aufgrund mehr Härte und größerer Oxidationsbeständigkeit als die existierende PVD-Beschichtung.

Charakteristische Werte der verschiedenen PVD-Beschichtungen

Beschichtung	DH-Beschichtung	DV-Beschichtung
Härte	3,500~3,700	3,300~3,500
Oxidation Temperatur	1,100~1,200	1,000~1,100
Reibungskraft	0.5	0.65

DH-OCHB TYPEN

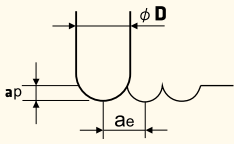
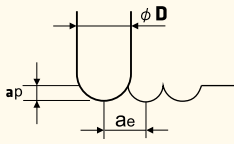
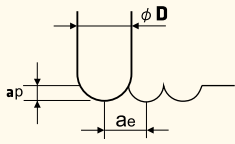
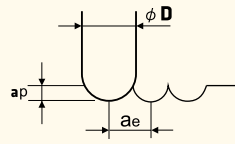


R von Kugelfräser	Toleranz von R	Toleranz von D
R1.5~R2	±0.008	0 -0.010
R2.5~R6	±0.008	0 -0.015

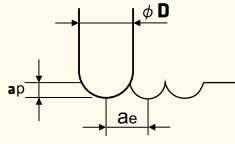
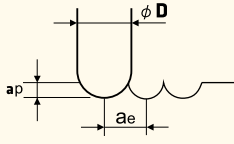
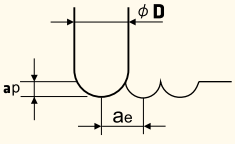
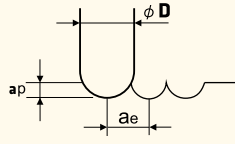
- für hochgehärtetes Material bis zu 70HRC
- 4 Schneiden / Drallwinkel von 45°
- DH-Beschichtung

Artikelnummer	Abmessungen							
	øD	R	l1	l	ød2	Y	ød	L
DH-OCHB4030	3	1.5	9	4.5	2.9	15°	6	70
DH-OCHB4040	4	2	12	6	3.8	15°	6	70
DH-OCHB4050	5	2.5	15	7.5	4.8	15°	6	80
DH-OCHB4060	6	3	18	9	5.7		6	90
DH-OCHB4080	8	4	24	12	7.6		8	100
DH-OCHB4100	10	5	30	15	9.5		10	100
DH-OCHB4120	12	6	36	18	11.4		12	110

EMPFOHLENE SCHNEIDBEDINGUNGEN FÜR DEN „ONE-CUT BALL 70“ Schlichten

Schlichten									
Materialien		Werkzeugstahl-Nitrierstahl < 1100N/mm ² Stahl <1300N/mm ² Gehärteter Stahl 40-50HRC		Gehärteter Stahl 50-55HRC		Gehärteter Stahl 55-62HRC		Gehärteter Stahl 62-65	
Einsatzgebiet		 $ap \leq 0.03 \phi D$ $ae \leq 0.03 \phi D$		 $ap \leq 0.03 \phi D$ $ae \leq 0.03 \phi D$		 $ap \leq 0.03 \phi D$ $ae \leq 0.03 \phi D$		 $ap \leq 0.03 \phi D$ $ae \leq 0.03 \phi D$	
D _{rm}		Schnittgeschwindigkeit V _c - m/min	Vorschub V _f - mm/min	Schnittgeschwindigkeit V _c - m/min	Vorschub V _f - mm/min	Schnittgeschwindigkeit V _c - m/min	Vorschub V _f - mm/min	Schnittgeschwindigkeit V _c - m/min	Vorschub V _f - mm/min
R (mm)	øD (mm)								
1.5	3	25,500	4,000	21,200	3,000	17,000	2,000	12,700	1,000
2	4	19,100	4,000	15,900	3,000	12,700	2,000	9,500	1,000
2.5	5	15,300	4,000	12,700	3,000	10,200	2,000	7,600	1,000
3	6	12,700	4,000	10,600	3,000	8,500	2,000	6,400	1,000
4	8	9,500	4,000	8,000	3,000	6,400	2,000	4,800	1,000
5	10	7,600	4,000	6,400	3,000	5,100	2,000	3,800	1,000
6	12	6,400	4,000	5,300	3,000	4,200	2,000	3,200	1,000

EMPFOHLENE SCHNEIDBEDINGUNGEN FÜR DEN „ONE-CUT BALL 70“ Schruppen und Vorschlichten

Schruppen und Vorschlichten													
Materialien		Werkzeugstahl-Nitrierstahl < 1100N/mm ² Stahl <1300N/mm ² Gehärteter Stahl 40-50HRC			Gehärteter Stahl 50-55HRC			Gehärteter Stahl 55-62HRC			Gehärteter Stahl 62-65		
Einsatzgebiet		 $ap \leq 1.2 \phi D$ $ae \leq 0.2 \phi D$ $ap=2.2, ae=0.1$ $(ap \times ae \leq 0.22)$			 $ap \leq 1.2 \phi D$ $ae \leq 0.2 \phi D$ $ap=2.2, ae=0.1$ $(ap \times ae \leq 0.22)$			 $ap \leq 1.2 \phi D$ $ae \leq 0.2 \phi D$ $ap=1.8, ae=0.1$ $(ap \times ae \leq 0.18)$			 $ap \leq 1.0 \phi D$ $ae \leq 0.1 \phi D$ $ap=1, ae=0.05$ $(ap \times ae \leq 0.05)$		
D _{rm}		Schnittgeschwindigkeit V _c - m/min	Vorschub V _f - mm/min	ap×ae	Schnittgeschwindigkeit V _c - m/min	Vorschub V _f - mm/min	ap×ae	Schnittgeschwindigkeit V _c - m/min	Vorschub V _f - mm/min	ap×ae	Schnittgeschwindigkeit V _c - m/min	Vorschub V _f - mm/min	ap×ae
R (mm)	øD (mm)												
1.5	3	19,100	3,000	0.22	15,900	2,250	0.22	12,700	1,500	0.18	9,500	750	0.05
2	4	14,300	3,000	0.38	11,900	2,250	0.22	9,500	1,500	0.32	7,200	750	0.10
2.5	5	11,500	3,000	0.60	9,500	2,250	0.22	7,600	1,500	0.50	5,700	750	0.15
3	6	9,500	3,000	0.86	8,000	2,250	0.22	6,400	1,500	0.72	4,800	750	0.22
4	8	7,200	3,000	1.54	6,000	2,250	0.22	4,800	1,500	1.28	3,600	750	0.38
5	10	5,700	3,000	2.40	4,800	2,250	0.22	3,800	1,500	2.00	2,900	750	0.60
6	12	4,800	3,000	3.46	4,000	2,250	0.22	3,200	1,500	2.88	2,400	750	0.86

Vorsicht bei helikaler Fräsbearbeitung

1. Empfohlener Rampenwinkel ist unter 1° (bis zu 3°).
2. Falls der Rampenwinkel unter 1° ist, die oben genannten Daten verwenden. Falls der Rampenwinkel über 1° ist empfehlen wir die Vorschubgeschwindigkeit zu reduzieren.
3. Zur Späneabfuhr und Kühlung wird MMS-Ölnebel empfohlen.
4. Die genaueren Schnittdaten finden Sie unter www.reich-toolfinder.at

JETZT NEU!

www.reich-toolfinder.at

Ihre Werkzeuge ganz einfach
online finden und bestellen!
Mehr dazu auf der letzten Seite!



**reich Präzisions-Werkzeuge
Vertriebsgesellschaft.m.b.H**

Bäckergasse 5, 4707 Schlüsslberg

Tel +43 7248 68 537 **Fax** +43 7248 64 285

E-Mail rpw@reich.at **Web** www.reich.at