



Adresse / Address

Datum / Date

Kontakt / Contact

07/2013

Ledermann GmbH & Co. KG
Willi-Ledermann-Str. 1
D-72160 Horb a.N.

Tel. +49 (0) 74 51 / 93 - 0
info@leuco.com
www.leuco.com

Betreff / Subject

Seite / Page

LEUCO VHW Schaftfräser – Kunststoffbearbeitung mit glatten Oberflächen

01

Inhalt / Content

Diese LEUCO Fräswerkzeuge sind vielfältig einsetzbar und zeichnen sich durch hohe Bearbeitungsqualität, lange Standwege und Einsatz in der Hochleistungsbearbeitung aus.

Bildmaterial / Imagery



LEUCO VHW Schaftfräser zur Kunststoffbearbeitung

Maschine / Anwendung

- I Auf CNC Maschinen für die Aluminium- und Kunststoffbearbeitung
- I Fügen, Falzen, Nuten in Kunststoffen
- I Zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in Z-Achse und X- oder Y-Achse

Ausführung

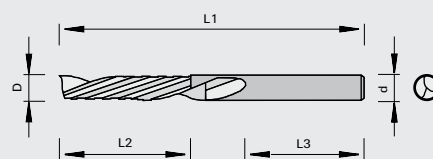
- I Positive Spiralwindung
- I Polierte Spannuten
- I Verschleißfestes Hartmetall HL Board 10

Vorteile

- I Optimale Spanentsorgung und beste Schnittqualität durch speziell polierte Spannuten und positive Spiralwindung

Abmessungen

| Ø D | L2 | Ø d | L1 | Z | Drallrichtung | Ident-No. |
|------|------|------|------|---|---------------|-----------|
| 3 | 12 | 3 | 50 | 1 | positiv | 184715 o |
| 4 | 15 | 4 | 50 | 1 | positiv | 184716 |
| 5 | 17 | 5 | 50 | 1 | positiv | 184717 o |
| 6 | 22 | 6 | 60 | 1 | positiv | 184718 |
| 8 | 22 | 8 | 70 | 1 | positiv | 184719 |
| 8 | 32 | 8 | 70 | 1 | positiv | 184720 |
| 10 | 32 | 10 | 70 | 1 | positiv | 184721 o |
| 12 | 32 | 12 | 80 | 1 | positiv | 184722 o |
| [mm] | [mm] | [mm] | [mm] | | | |



Arbeitswerte

| Material | V _c (m/min) | Ø 3-4 mm | | Ø 5-6 mm | | Ø 8-10 mm | | Empfohlenes Kühlmittel |
|---|------------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|----------------------------|
| | | V _f [mm] | a _p [mm] | V _f [mm] | a _p [mm] | V _f [mm] | a _p [mm] | |
| Kunststoffe (PMMA), Acetate, Polycarbonate, Thermoplastik | 350-450 | 0,04xDxn | 2xD | 0,04xDxn | 2xD | 0,04-0,05xDxn | 2,5xD | Luft; Wasser, 2 % Emulsion |
| PVC Kunststoffe | 150-250 | 0,04xDxn | 2xD | 0,04xDxn | 2xD | 0,04-0,05xDxn | 2,5xD | Luft; Wasser, 2 % Emulsion |
| Bakelit Kunststoffe | 100-200 | 0,04xDxn | 2xD | 0,04xDxn | 2xD | 0,04-0,05xDxn | 2,5xD | Luft; Wasser, 2 % Emulsion |
| Aluminium ohne Silizium | 200-300 | 0,02xDxn | 1xD | | | | | 4 % Emulsion |
| Aluminium ohne Silizium | 280-350 | | | 0,02xDxn | 1xD | | | 4 % Emulsion |
| Aluminium ohne Silizium | 350-450 | | | | | 0,025xDxn | 1xD | 4 % Emulsion |
| Messing | 150-250 | 0,02xDxn | 1xD | 0,02xDxn | 1xD | | | 6 % Emulsion |

Die angegebenen Daten sind Richtwerte. Die für die jeweilige Anwendung besten Werte sollten durch Versuche oder während der Bearbeitung ermittelt werden.

Legende

V_c – Schnittgeschwindigkeit
ap max. – maximale Schnitttiefe
keine Kennzeichnung – sofort lieferbar
\$ – Modifikation bzw. Montage von Lagerteilen

V_f – Vorschub
D – Durchmesser
o – Kurzfristig ab Lager lieferbar
s – zeichnungsgebundene Fertigung (Sonderwerkzeug)

n – Drehzahl
– neue Type in Vorbereitung
\$ – Superstandard

LEUCO

www.leuco.com