

New Product Information

MaxiMill HFC – Programmerweiterung – neue Wendepfattendimension 19

2017-03

Eine neue Dimension im Hochvorschubfräsen

Um den Anforderungen unserer Kunden nach immer höheren Vorschüben und daraus resultierenden verringerten Bearbeitungszeiten gerecht zu werden, wurde unser bestehendes System MaxiMill HFC um die Wendepfattendimension 19 erweitert. Mit dem neuen HFC 19 System sind bis zu 83 % höhere Schnitttiefen und 150 % höherer Vorschübe möglich.

Kundennutzen



- Ungleichteilung für perfekte Laufruhe
- einfache Handhabung durch große Wendepfanne
- FEM – optimierter Grundkörper
- optimierte Spanräume für sehr gute Spanausbringung
- Kühlmittelbohrungen für Emulsion / Luft / MMS
- Zerspanungskräfte werden vorwiegend in axiale Richtung gelenkt
- minimale Belastung der Maschinenspindel

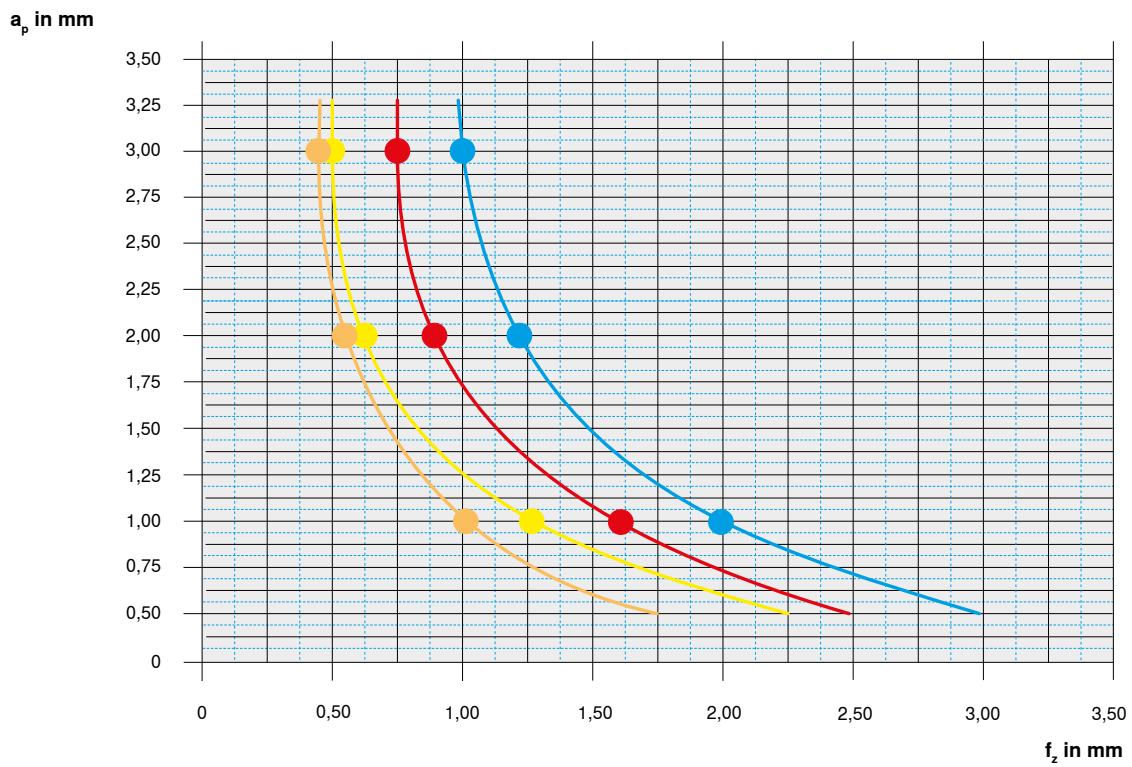
- patentierte rechteckige Geometrie, großer Radius
- 4 verwendbare Schneidkanten
- weicher Schnitt mit positiver Geometrie
- stabile Anlageflächen
- bis zu 3,3 mm Schnitttiefe

Allgemeine Informationen

System HFC19 / XOLX 19..

- Aufsteckfräser mit Durchmesser 63 – 160 mm
- vernickelter Grundkörper
- Wendeschneidplatten mit Black- und Silverstar™
- Spanleitstufen -F40 und -M50

Startparameter und Maschinenleistung



Werksnorm			Wendeplatte			v_c in m/min	Kühlung
1.2312	40CrMnMoS8-6	1.000 N/mm ²	XOLX 190615SR-M50	CTPP235	180	Trocken	
1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2	600 N/mm ²	XOLX 190615SR-M50	CTPM240	160	Trocken	
5.1301	EN-GJL-250	HB 180	XOLX 190615SR-M50	CTCK215	250	Trocken	
2.4856	Inconel 625	1.450 N/mm ²	XOLX 190615ER-F40	CTC5240	35	Emulsion	

A HFC	
Ø 63 mm / z = 5	Ø 100 mm / z = 8

A HFC	
Ø 63 mm / z = 5	Ø 100 mm / z = 8

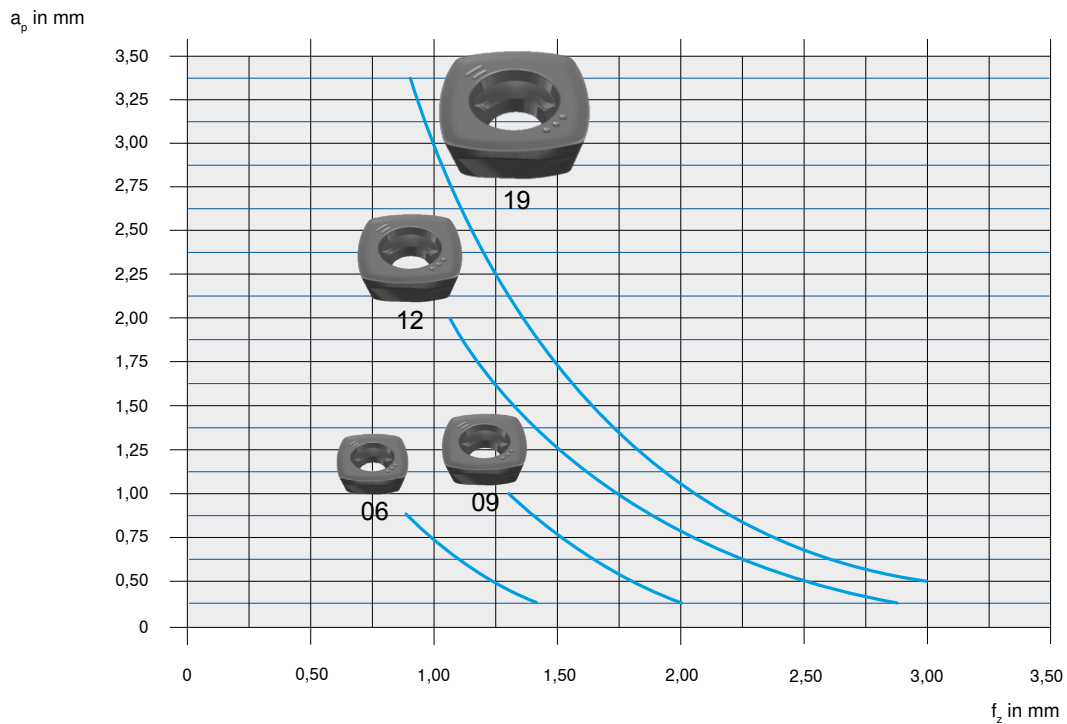
a_p	f_z	KW	Nm	KW	Nm
1,0	1,90	15	159	21	345
2,0	1,25	22	231	30	504
3,0	1,00	28	291	38	640

a_p	f_z	KW	Nm	KW	Nm
1,0	1,70	15	116	20	245
2,0	0,80	18	133	23	281
3,0	0,75	25	190	33	402

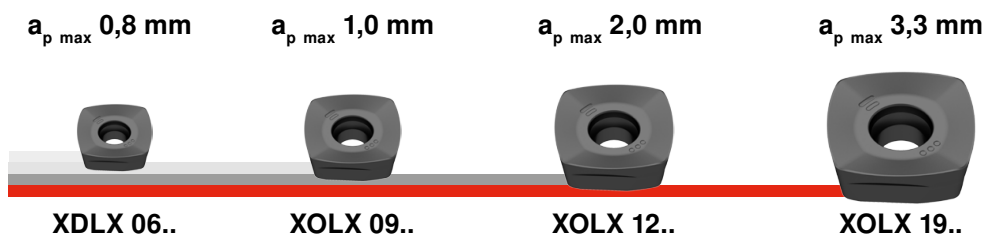
a_p	f_z	KW	Nm	KW	Nm
1,0	1,25	19	221	13	247
2,0	0,60	22	256	16	295
3,0	0,50	28	336	21	390

a_p	f_z	KW	Nm	KW	Nm
1,0	1,00	4	221	4	375
2,0	0,55	4	224	5	437
3,0	0,45	5	280	6	547

Vergleich Startparameter



Schnitttiefenvergleich System HFC



Success Story

Kundentest in Spanien:

Material: Ti6Al4V (3.7165)
WSP: XOLX 190615ER-F40 CTC5240
Werkzeug: AHFC.63.R.05-19

Einsatzdaten	CERATIZIT	Wettbewerb
v_c in m/min	50	50
f_z in mm	0,71	0,25
a_p in mm	3,3	3
a_e in mm	40	40
Kühlung	Emulsion	Emulsion
Standweg/Bauteil	3	1

Bearbeitungszeit
in min



Programm

NEU	
Bestell Nr.	Bezeichnung
12092873	AHFC.100.R.08-19
12092874	AHFC.125.R.10-19
12092875	AHFC.160.R.11-19
12092870	AHFC.63.R.05-19
12092871	AHFC.80.R.06-19
11990059	XOLX 190615ER-F40 CTC5240
12170416	XOLX 190615ER-F40 CTPM245
12169579	XOLX 190615SR-M50 CTCK215
12169591	XOLX 190615SR-M50 CTCP230
12102880	XOLX 190615SR-M50 CTPM240
12169595	XOLX 190615SR-M50 CTPP235

Vertriebsunterstützung

- Preise und Verfügbarkeit finden Sie auch im CERATIZIT e-techstore