



# HF535T

VHM Fräser Z5 mit Spanbrecher, für Trochoidalfräsen



P M K S

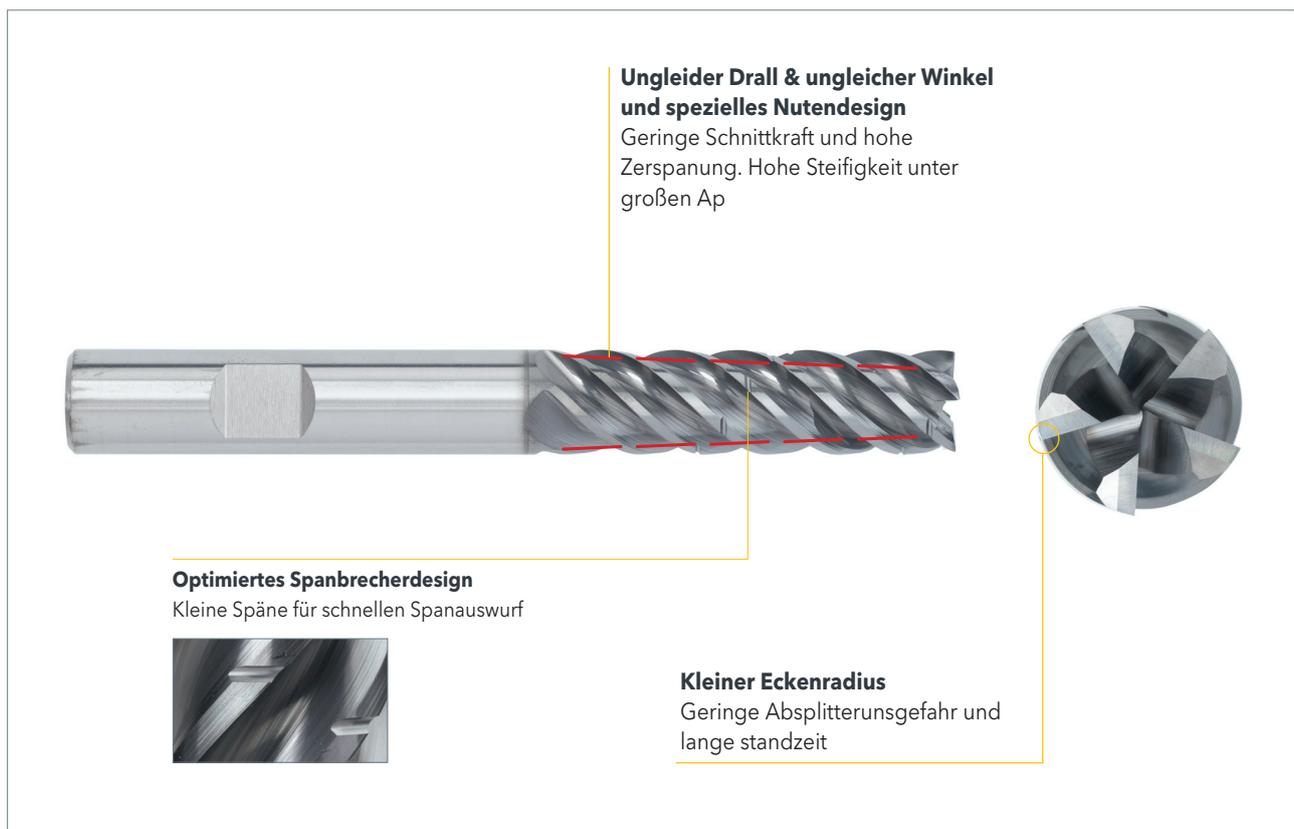
 **OSAWA**  
SORMA CUTTING SOLUTIONS



# HF535T

- Neuer Z5 Trochoidalfräser mit Spanbrecher, für hohe Produktivität bei Bearbeitung von ISO P, ISO M, ISO K, und ISO S Materialien.
- Mit ungleichem Drall und Winkel und einem speziellen Design der Nuten, wird ein vibrationsfreier Ablauf, eine hohe Standzeit und ein extrem hoher Zerspanungsvolumen garantiert.
- Ein spezielles Design der Schneiden in Verbindung zu einem optimierten Spanbrecher, ermöglichen sehr kleine Späne und hohe Vorschübe.
- Trochoidalfräsen ermöglicht schnelle Bearbeitungszeiten und sehr geringe Schnittkräfte.
- Schneidenlänge 3.5xD.
- Produktpalette: D10 - D20.

## EIGENSCHAFTEN





### HF535T

	ISO 513 Materialgruppen	P1 P2 P7 K1	P3 P4 M1 K2 K3	P5 P6 M2 M3 K4 S1 S4	S2 S3 S5
	Härte/Rm	≤700 N/mm <sup>2</sup>	600÷1000 N/mm <sup>2</sup>	≤35 HRC	≤45 HRC
	ap x ae	<b>3.5D x 0.05D</b>	<b>3.5D x 0.05D</b>	<b>3.5D x 0.05D</b>	<b>3.5D x 0.05D</b>
	Vc (m/min)	<b>170÷190</b>	<b>100÷120</b>	<b>80÷100</b>	<b>60÷80</b>
	D (mm)	fz (mm/z)	fz (mm/z)	fz (mm/z)	fz (mm/z)
	<b>10</b>	0.100	0.100	0.080	0.072
	<b>12</b>	0.120	0.120	0.100	0.090
	<b>16</b>	0.150	0.150	0.130	0.117
<b>20</b>	0.150	0.150	0.150	0.135	

	ISO 513 Materialgruppen	P1 P2 P7 K1	P3 P4 M1 K2 K3	P5 P6 M2 M3 K4 S1 S4	S2 S3 S5
	Härte/Rm	≤700 N/mm <sup>2</sup>	600÷1000 N/mm <sup>2</sup>	≤35 HRC	≤45 HRC
	ap x ae	<b>3.5D x 0.05D</b>	<b>3.5D x 0.05D</b>	<b>3.5D x 0.05D</b>	<b>3.5D x 0.05D</b>
	Vc (m/min)	<b>170÷190</b>	<b>100÷120</b>	<b>80÷100</b>	<b>60÷80</b>
	D (mm)	fz (mm/z)	fz (mm/z)	fz (mm/z)	fz (mm/z)
	<b>10</b>	0.100	0.100	0.080	0.072
	<b>12</b>	0.120	0.120	0.100	0.090
	<b>16</b>	0.150	0.150	0.130	0.117
<b>20</b>	0.150	0.150	0.150	0.135	

**NOTES:**

CNC-Programmierung für das Fräsen ist erforderlich.

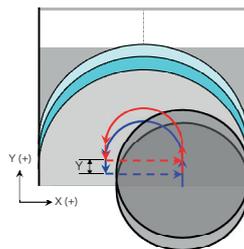
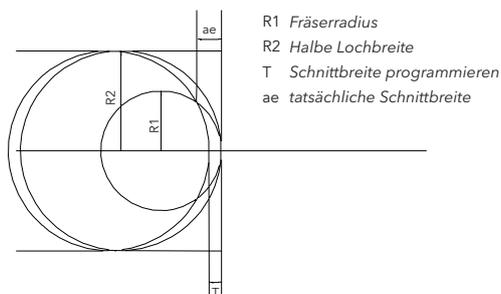
„ae“-Wert max. 0,2xD - „T“-Wert max. 0,1xD.

Es wird empfohlen, einen Schaftfräser zu verwenden, dessen Durchmesser 30-40 % kleiner als die Breite des Loches ist.

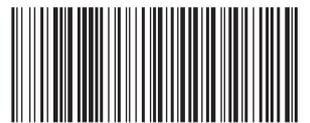
Die Schnittbedingungen basieren auf einer CNC-Programmierung mit mittlerer dynamischer Geschwindigkeit.

Wenden Sie bei niedrigerer dynamischer CNC-Geschwindigkeit die gleichen Schnittbedingungen an oder reduzieren Sie die Schnittgeschwindigkeit Vc.

Reduzieren Sie bei höherer dynamischer CNC-Geschwindigkeit den „T“-Wert um ca. -30-50 % und wenden Sie die maximal verfügbare Schnittgeschwindigkeit Vc an.



[www.osawa.it](http://www.osawa.it)



\$ONPIHF535T-D