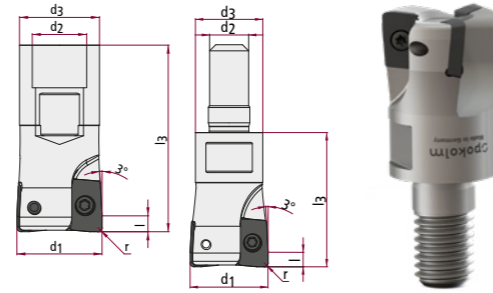


SLOTWORX® VF

Ø 16 - 42 mm | Größe M

Der neue **SLOTWORX® VF** ist ein speziell für die Schlichtbearbeitung konzipierter Wendepaltenfräser. Durch die besondere Geometrie der Wendeschneidplatte kann das Werkzeug für die Wand- oder Bodenbearbeitung eingesetzt werden. Der robuste Plattensitz mit Einbettung der Wendeschneidplatte im Träger sorgt für eine hohe Függenauigkeit der Wendeschneidplatte und Laufruhe des Werkzeugs.



- Schichten von Wand- oder Bodenflächen
- Hohe Zähnezahl für großen Vorschub
- Als Einschraub- oder DuoPlug®-Schnittstelle erhältlich
- R 0,8 an der Wendepalte reduziert den Schnittdruck

	Bestell-Nr.	d ₁	l	r	l ₃	l ₂	l ₁	d ₂	d ₃	z	Zubehör	Eigenschaften
Einschraubfräser	VF09-016-E08-02	16	9,52	0,8	27,5	-	-	M 8	13,8	2	A, B, C, D, E	☑☑☑☑
	VF09-020-E10-03	20	9,52	0,8	27,5	-	-	M 10	18	3	A, B, C, D, E	☑☑☑☑
	VF09-025-E12-04	25	9,52	0,8	32,5	-	-	M 12	21	4	A, B, C, D, E	☑☑☑☑
	VF09-032-E16-05	32	9,52	0,8	32,5	-	-	M 16	29	5	A, B, C, D, E	☑☑☑☑
	VF09-035-E16-06	35	9,52	0,8	32,5	-	-	M 16	29	6	A, B, C, D, E	☑☑☑☑
VF09-042-E16-07	42	9,52	0,8	32,5	-	-	M 16	29	7	A, B, C, D, E	☑☑☑☑	

	Bestell-Nr.	d ₁	l	r	l ₃	l ₂	l ₁	d ₂	d ₃	z	Zubehör	Eigenschaften
DuoPlug®	VF09-016-D10-02	16	9,52	0,8	35	-	-	M 10	15	2	A, B, C, D, E	☑☑☑☑☑
	VF09-020-D12-03	20	9,52	0,8	37,5	-	-	M 12	18,6	3	A, B, C, D, E	☑☑☑☑☑
	VF09-025-D16-04	25	9,52	0,8	42	-	-	M 16	23,5	4	A, B, C, D, E	☑☑☑☑☑

Wendeschneidplatten	Bestell-Nr.	DIN-Bezeichnung	Qualität	Beschichtung	l	s	r	M
	VF09-8035-R08-LH-2	BPHX 090308 PER-1,5	HSC 05	PPTi	9,52	2,38	0,8	M 2,5

Zubehör	A	B	C	D	E				
	25 500		07 500		TV 04-1		T7 500		T7 502
Anzugsmoment 0,9 Nm									

Anwendungsdaten (f_z / a_p)

Qualität Beschichtung	Vorschub Spantiefe	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hoch-warmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
HSC 05 PPTi	f _z (mm) a _p (mm)	0,05-0,2 0,5-2,8	0,05-0,12 0,5-2	0,05-0,15 0,5-2,5	0,05-0,3 0,3-2	0,05-0,12 0,5-2	0,05-0,17 0,5-2,5

Schnittgeschwindigkeit (V_c in m/min)

Qualität Beschichtung	Anwendung	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hoch-warmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
HSC 05 PPTi	Grob Mittel Fein	- - ▽135 225 450	- - ▽110 165 220	- - ▽160 225 290	- - ▽200 500 800	- - ▽60 110 160	- - ▽120 180 250

SLOTWORX® VF Praxisbeispiele

Bearbeitungsaufgabe in ST52, unlegierter Baustahl

Werkzeug:	VF09-025-E12-04
D _c (Nenn Durchmesser):	25 mm
Kühlung:	Mit Luft
Wendeschneidplatte:	VF09-8035-R08-LH-2
V _c (Schnittgeschwindigkeiten):	400 m/min
n (Drehzahl):	5093 min ⁻¹
f _z (Vorschub pro Zahn):	0,25 mm
V _f (Vorschub):	5093 mm/min
a _p (Schnitttiefe):	1 mm
a _e (Schnittbreite):	1,5 mm



Bearbeitungsaufgabe in 1.2312

Werkzeug:	VF09-025-E12-04
D _c (Nenn Durchmesser):	25 mm
Kühlung:	Mit Luft
Wendeschneidplatte:	VF09-8035-R08-LH-2
V _c (Schnittgeschwindigkeiten):	400 m/min
n (Drehzahl):	6366 min ⁻¹
f _z (Vorschub pro Zahn):	0,25 mm
V _f (Vorschub):	4775 mm/min
a _p (Schnitttiefe):	0,5 mm
a _e (Schnittbreite):	0,3 mm



Zubehör	Bestell-Nr.	Bezeichnung				Anzugsmoment
Torx®-Schrauben						
	25 500	Torx®-Schraube	M 2,5	L 5,0	T 7	0,9 Nm
Torx®-Schlüssel						
	07 500	Torx®-Schlüssel	T 7			
Drehmoment-Schraubendreher						
	TV 04-1	Torque Vario® - S Drehmomentschraubendreher	von 0,4 Nm	bis 1,0 Nm	mit Skala, inkl. Setter	
Torx® Wechselklingen, Standard						
	T7 500	Torx® Wechselklinge für Torque Vario®	T 7	L 175	max. 0,9 Nm	
Torx® Wechselklingen, mit Haltefeder						
	T7 502	Torx® MagicSpring Wechselklinge für Torque Vario®	T 7	L 175	max. 0,9 Nm	