

Anwendungshinweise

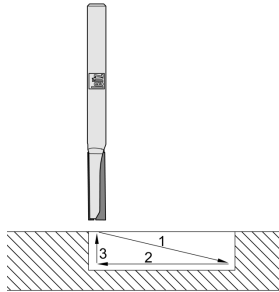


Diamaster Schafffräser für FixChip-Verbindungen

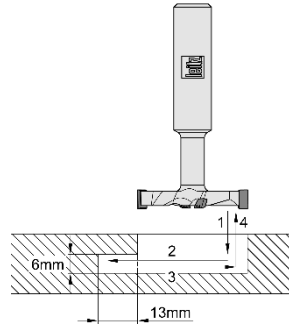
Diese Diamaster Schafffräser sind speziell konzipiert zum Fräsen der vertikalen und horizontalen Aufnahmenuten für FixChip-Verbinder auf CNC-Bearbeitungszentren.



FixChip-Verbinder



Schaftoberfräser ID 191131
Drehzahl 18.000 min⁻¹
Vorschub Bohren -/-
Vorschub Fräsen 3 – 6 m/min



Formoberfräser ID 191130
Drehzahl 18.000 min⁻¹
Vorschub Bohren 1,5 - 2 m/min
Vorschub Fräsen 3 - 4 m/min

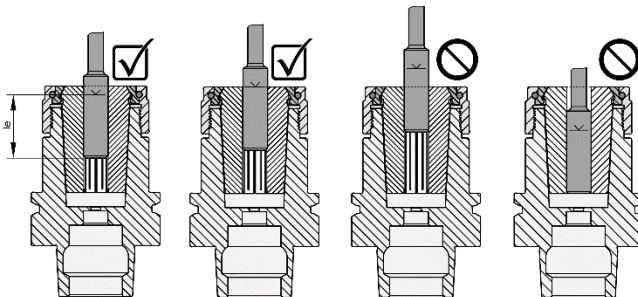
Zur Gewährleistung einer präzisen Passung für die FixChip-Verbinder sind Spannfutter mit einer hohen Rundlaufgenauigkeit $\leq 0,05$ mm erforderlich.

Empfohlene Spannfutter:

- Leitz NiRo Spannzangenfutter für Spannzangen mit Kegelwinkel 2°52' nach ISO 10897, Form B → ID 679043
- Leitz ThermoGrip Schrumpfspannfutter → ID 037712 und ID 037713

Wichtige Hinweise für gute Bearbeitungsergebnisse:

- Die erforderliche Mindesteinspannlänge l_e darf nicht unterschritten werden.



- Spannflächen müssen trocken und frei von Fett und Verschmutzungen sein.
- Spannzangen sind Verschleißteile und müssen regelmäßig auf Beschädigungen untersucht werden. Beschädigte Spannzangen austauschen.
- Die Fräser sind nicht zum Nachschärfen konzipiert. Durch Nachschärfen geht die Passungsgenauigkeit für den FixChip-Verbinder verloren.
- Für eine präzise Fräsqualität ist eine stabile Werkstückaufspannung erforderlich.