

# CNC Rückwärtssenker und Rückwärtsanfaser



<b>BV Rückwärtssenker</b>						
Schaft Weldon						
D mm	d <sub>min</sub> mm	Bestell Nr.	Schaft Weldon	L <sub>1</sub> mm	L <sub>2</sub> mm	E* mm
18,0	10,5	BV-18,0/10,5	16	35	13	4,10
20,0	13,0	BV-20,0/13,0	16	40	13	3,85
24,0	15,0	BV-24,0/15,0	20	50	13	4,65
26,0	17,0	BV-26,0/17,0	20	50	13	4,85
30,0	19,0	BV-30,0/19,0	25	60	16	5,65
33,0	21,0	BV-33,0/21,0	25	70	16	6,40
36,0	23,0	BV-36,0/23,0	25	70	16	6,65
40,0	25,0	BV-40,0/25,0	25	80	16	7,90
48,0	31,0	BV-48,0/31,0	32	90	16	8,90

\* =Positionierungslage

<b>BFV 90° Rückwärtssenker</b>						
Schaft Weldon						
D mm	d <sub>min</sub> mm	Bestell Nr.	Schaft Weldon	L <sub>1</sub> mm	L <sub>2</sub> mm	E* mm
15,0	10,0	BFV-15,0/10,0	16	35	13	2,70
20,0	14,0	BFV-20,0/14,0	16	40	13	3,20
23,0	17,0	BFV-23,0/17,0	20	50	13	3,20
27,0	21,0	BFV-27,0/21,0	25	70	13	3,20
31,0	24,0	BFV-31,0/24,0	25	80	13	3,70

\* =Positionierungslage

<b>DFV 90° Vor- und Rückwärtssenker</b>						
Schaft Weldon						
D mm	d <sub>min</sub> mm	Bestell Nr.	Schaft Weldon	L <sub>1</sub> mm	L <sub>2</sub> mm	E* mm
15,0	10,0	DFV-15,0/10,0	16	35	13	2,70
20,0	14,0	DFV-20,0/14,0	16	40	13	3,20
23,0	17,0	DFV-23,0/17,0	25	50	13	3,20
27,0	21,0	DFV-27,0/21,0	32	70	13	3,20
31,0	24,0	DFV-31,0/24,0	32	80	13	3,70

\* =Positionierungslage

Sonderabmessungen wird auf Anfrage angeboten.

<b>Wendepplatten für BV, BFV, DFV und FV</b>					
Typ					
Typ von Werkzeug D mm	Grösse	Bestell Nr.	Bestell Nr.	Radius mm	Anv. område
BV 18,0 - 27,0 DFV 15,0 - 31,0 BFV 15,0 - 31,0	07	TPMT-07T	TPMR-07T	0,4	Universal
	07		TPGR-07T	0,4	Universal
	07		TPMR-07H	0,4	HARDOX
	07	TPMT-07M		0,4	Rostfritt
	07	TPMT-07K		0,4	Aluminium
BV >27,0 - 48,0	10	TPMT-10T	TPMR-10T	0,4	Universal
	10		TPGR-10T	0,4	Universal
	10		TPMR-10H	0,4	HARDOX
	10	TPMT-10M		0,4	Rostfritt
	10	TPMT-10K		0,4	Aluminium

- Hartmetallqualität PK40. Alle Wendepplatten sind 7-fach beschichtet (TiCN-TiC-TiN).
- Die Wendepplatten sind stärker als ISO-Platten und haben ein eigenes Spanbrecherprofil für optimalen Spanablauf.

<b>Zerspanungsrichtwerte für BV, BFV und DFV</b>					
Werkstoff	V	Vorschub	Werkstoff	V	Vorschub
Stahl <450 N/mm <sup>2</sup>	80 -120 m/min	0,05 - 0,15 mm/U	Grauguss	80 - 110 m/min	0,05 - 0,15 mm/U
Stahl <600 N/mm <sup>2</sup>	60 -110 m/min	0,05 - 0,15 mm/U	Aluminiumguss	80 - 150 m/min	0,05 - 0,15 mm/U
Stahl <1000 N/mm <sup>2</sup>	50 -100 m/min	0,05 - 0,15 mm/U			

