

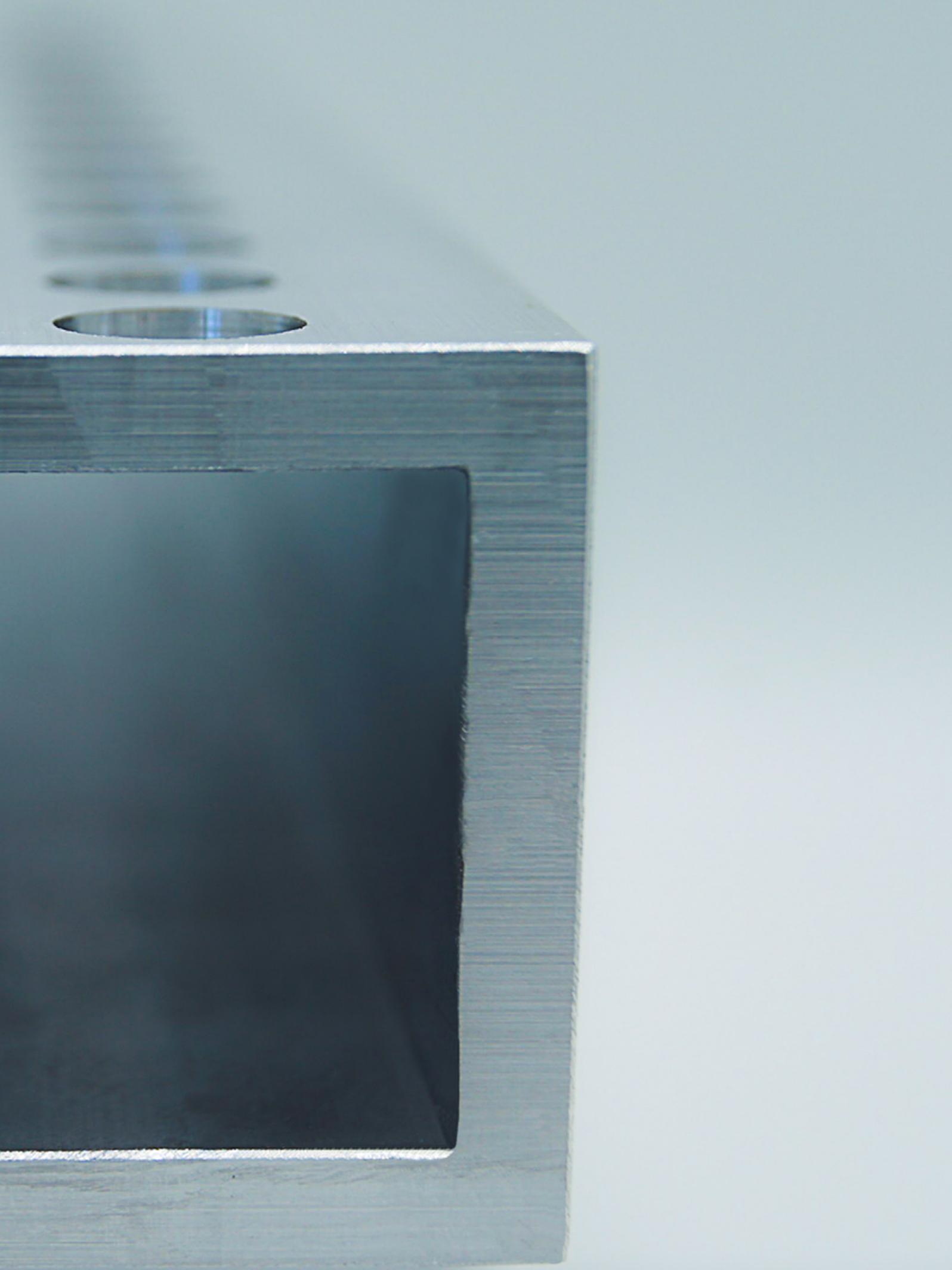
D *DESERT CUT*®
DCUT

TROCKENBEARBEITUNG VON ALU-PROFILEN



// Inhalt

// Vorteile	3
// Fräser	5
// Bohrer	7
// Gewindebohrer	9
// Kreissägeblätter	11



// Vorteile

**Kühlmittelfreie
Bearbeitung**

**Bessere Oberflächengüte
(gratfreie Bearbeitung)**

**Bis zu 5-fach höhere
Standzeit**

**Waschen der Profile
entfällt**



**Trockene Späne
(besser recyclebar)**

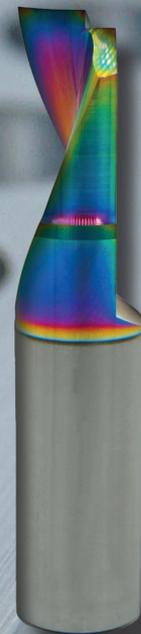
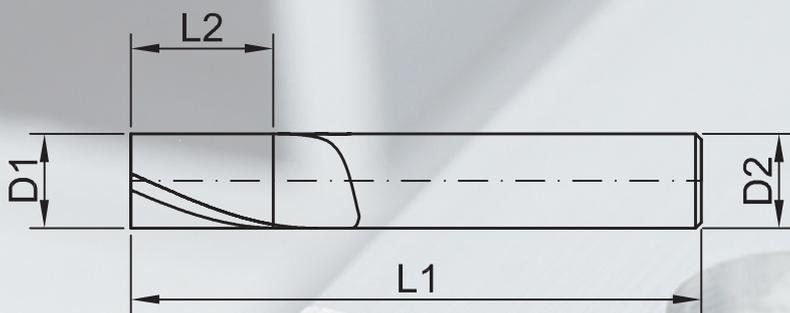
**Ökologische Vorteile
durch den Verzicht von
Kühlschmierstoffen**

**Bessere Luftqualität in
der Fertigungsstätte
(Arbeitnehmerschutz)**

**Bearbeitung von
eloxierten Bauteilen**

// Fräser

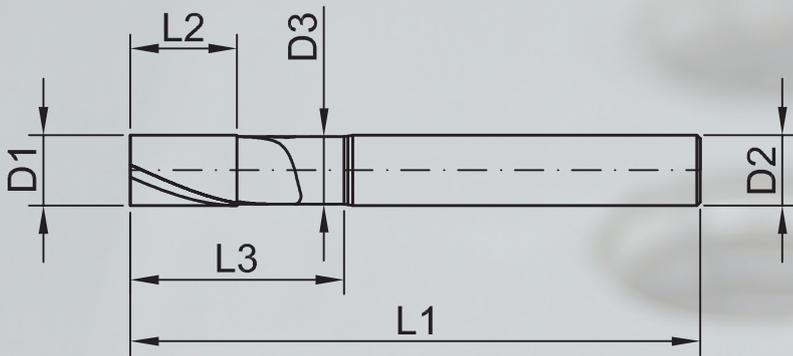
VHM Fräser für die Trockenbearbeitung



vc (m/min) Schnittgeschwindigkeit 150-300	fz (mm) Vorschub pro Zahn 0.07-0.25
---	---

Artikel Nr.	D1	D2	L1	L2	Z
109020	2	6	50	4	1
109030	3	6	50	4	1
109040	4	6	50	6	1
109050	5	6	50	7.5	1
109060	6	6	50	9	1
109070	7	8	50	10.5	1
109080	8	8	50	12	1
109090	9	10	60	13.5	1
109100	10	10	60	15	1
109110	11	12	73	16.5	1
109120	12	12	73	18	1
109130	13	14	75	19.5	1
109140	14	16	75	21	1
109150	15	16	82	22.5	1
109160	16	16	82	24	1
109170	17	18	84	25.5	1
109180	18	18	84	27	1

VHM Fräser freigestellt für die Trockenbearbeitung



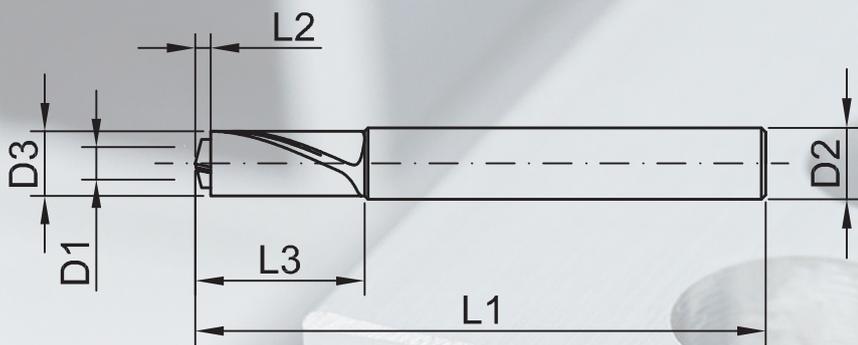
vc (m/min)
Schnittgeschwindigkeit
150-300

fz (mm)
Vorschub pro Zahn
0.07-0.25

Artikel Nr.	D1	D2	D3	L1	L2	L3	Z
109020UC	2	6	2	50	4	10	1
109030UC	3	6	3	50	4	10	1
109040UC	4	6	4	50	6	12	1
109050UC	5	6	5	50	7.5	15	1
109060UC	6	6	6	50	9	17	1
109070UC	7	8	7	50	10.5	18	1
109080UC	8	8	7.5	50	12	18	1
109090UC	9	10	8.5	60	13.5	20	1
109100UC	10	10	9.5	60	15	20	1
109110UC	11	12	10.5	73	16.5	25	1
109120UC	12	12	11.5	73	18	25	1
109130UC	13	14	12.5	75	19.5	28	1
109140UC	14	16	13.5	75	21	30	1
109150UC	15	16	14.5	82	22.5	35	1
109160UC	16	16	15.5	82	24	35	1
109170UC	17	18	16.5	84	25.5	37	1
109180UC	18	18	17.5	84	27	37	1

// Bohrer

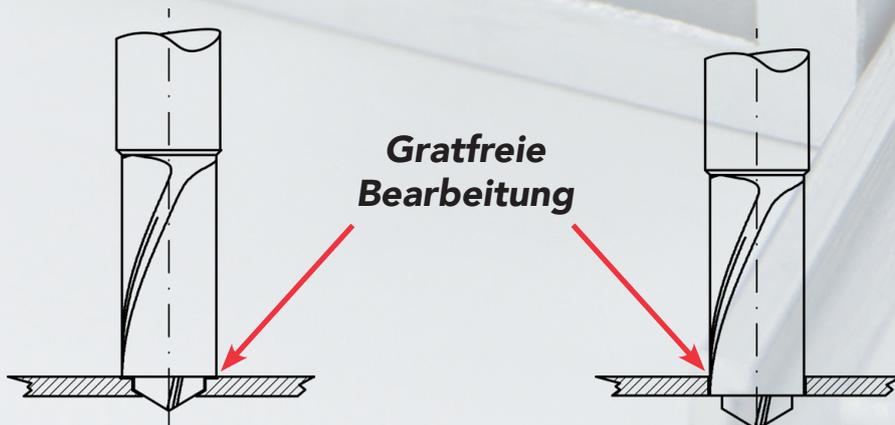
VHM Stufenbohrer für die Trockenbearbeitung



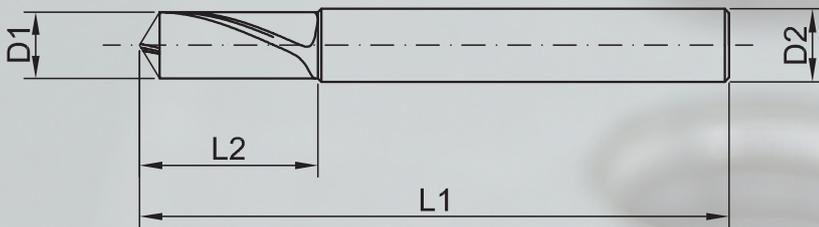
vc (m/min)
Schnittgeschwindigkeit
300-400

fz (mm)
Vorschub pro Zahn
0.07-0.3

Artikel Nr.	D1	D2	D3	L1	L2	L3
209020	1	6	2	50	2	10
209030	2	6	3	50	2	10
209040	3	6	4	60	2	12
209050	4	6	5	70	2	15
209060	5	6	6	70	2	17
209070	6	8	7	90	2	18
209080	7	8	8	100	2	18



VHM Kernlochbohrer für die Trockenbearbeitung

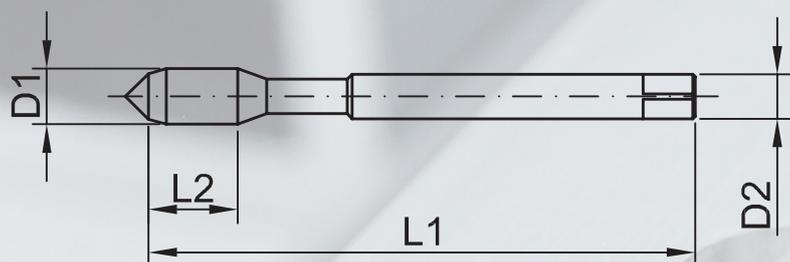


vc (m/min) Schnittgeschwindigkeit 300-400	fz (mm) Vorschub pro Zahn 0.07-0.3
---	--

Artikel Nr.	D1	D2	L1	L2	Gewinde
219025	2.5	6	50	10	M3
219033	3.3	6	50	10	M4
219042	4.2	6	60	12	M5
219050	5.0	6	70	15	M6
219068	6.8	8	70	17	M8
219085	8.5	10	90	18	M10
219102	10.2	12	100	18	M12

// Gewindebohrer

PM Maschinengewindebohrer für die Trockenbearbeitung
Gerade genutet - für Durchgangsloch



Technologie:

Anschnittslänge: B / 3,5-5 x P

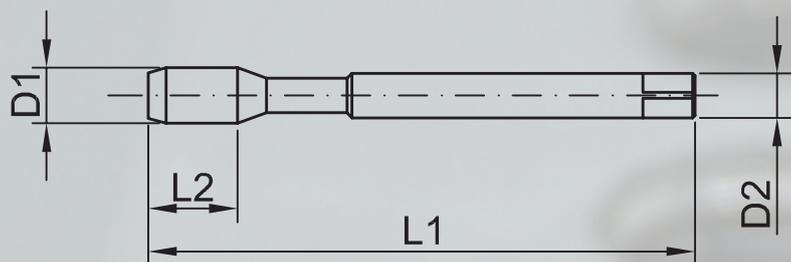
Toleranz: ISO2 (6H)

vc (m/min)
Schnittgeschwindigkeit
25-35

Artikel Nr.	D1	D2	Kern ϕ	L1	L2	□	P _{mm}
309030	M3	3.5	2.5	56	11	2.7	0.5
309040	M4	4.5	3.3	63	13	3.4	0.7
309050	M5	6	4.2	70	15	4.9	0.8
309060	M6	6	5.0	80	17	4.9	1
309080	M8	8	6.8	90	20	6.2	1.25
309100	M10	10	8.5	100	22	8	1.5
309120	M12	9	10.2	110	24	7	1.75

PM Maschinengewindebohrer für die Trockenbearbeitung

Spiral genutet - für Grundloch



Technologie:

Anschnittslänge: B / 3,5-5 x P

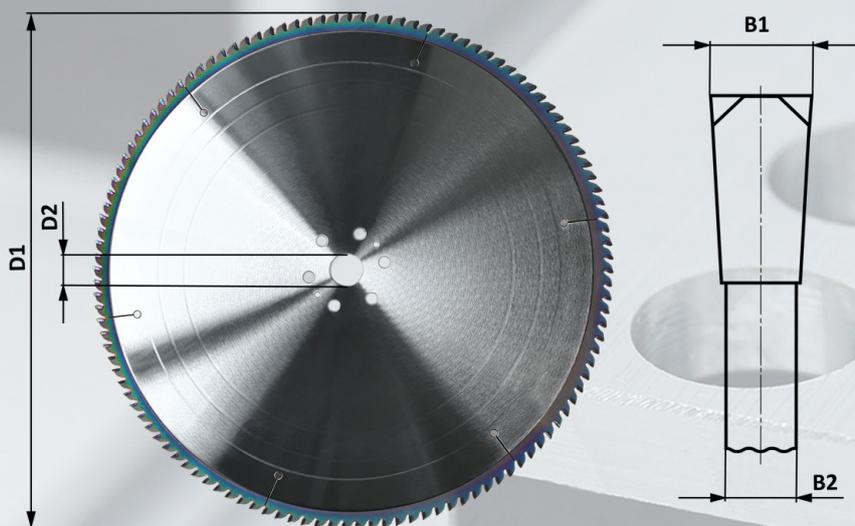
Toleranz: ISO2 (6H)

vc (m/min)
Schnittgeschwindigkeit
25-35

Artikel Nr.	D1	D2	Kern ø	L1	L2	□	P _{mm}
319030	M3	3.5	2.5	56	6	2.7	0.5
319040	M4	4.5	3.3	63	7	3.4	0.7
319050	M5	6	4.2	70	8	4.9	0.8
319060	M6	6	5.0	80	10	4.9	1
319080	M8	8	6.8	90	13	6.2	1.25
319100	M10	10	8.5	100	15	8	1.5
319120	M12	9	10.2	110	18	7	1.75

// Kreissägeblatt

Kreissägeblatt für die Trockenbearbeitung



Artikel Nr.	D1	B1	B2	D2	Z
419250028	250	2.8	2.0	30	80
419300030	300	3.0	2.2	30	96
419350036	350	3.6	3.0	30	96
419400038	400	3.8	3.0	30	96
419450040	450	4.0	3.4	30	102
419500040	500	4.0	3.4	30	120

Werkstoffbeispiel (DIN EN 10027)

AlMn (AlMn1Cu) (3003), AlMg (AlMg2) (5251)
AlCuMg (AlZnMg3Cu) (7022)

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min)

2000 - 4800
2000 - 4000

Vorschub/Zahn f_z (mm/z)

0.005 - 0.03
0.005 - 0.03

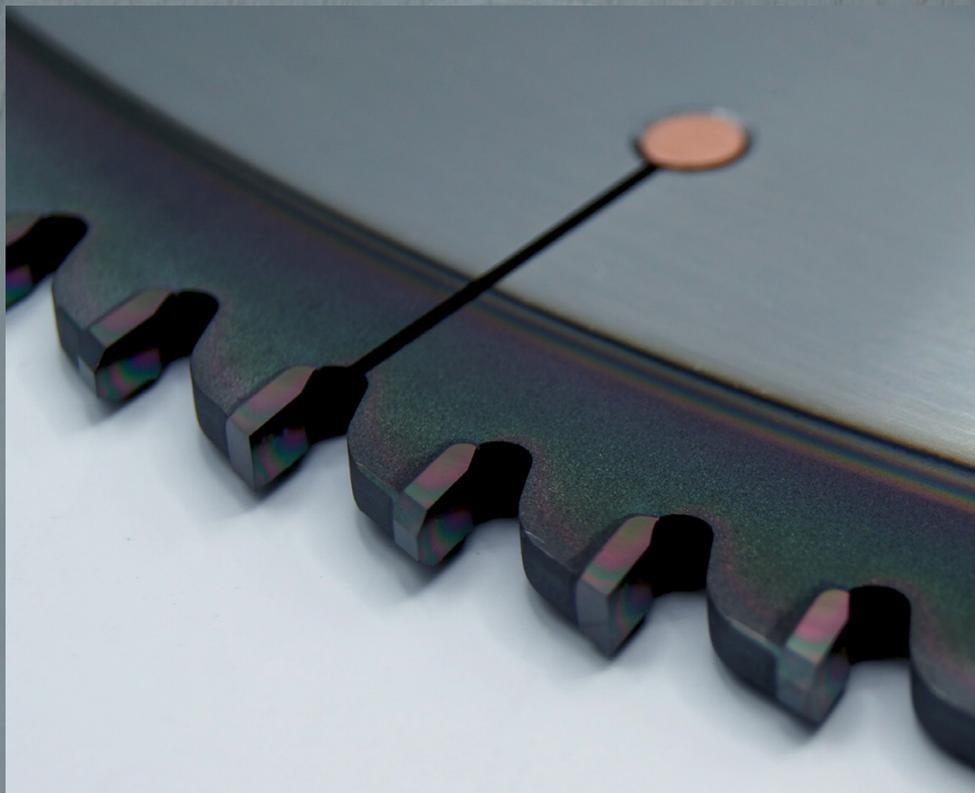
Anwendung: Kappschnitte und Fertigbearbeitung von Aluminium Profilen

Ausführung: Die Desert - Cut Kreissägeblätter sind für die Trockenbearbeitung konzipiert. Zusätzlich sorgt die vernietete Bauweise für äußerst ruhige und vibrationsarme Schnittergebnisse. Dank einer speziell geschliffenen Schneidengeometrie besticht das Werkzeuge durch äußerst gratfreie Schnittergebnisse und eine hervorragende Schnittqualität. Dadurch können enorme Einsparungen bei der Nachbearbeitung getroffen werden und außerdem die Durchlaufzeit verkürzt werden. Darüber hinaus punktet das Desert-Cut Kreissägeblatt durch seine höhere Standzeit im Vergleich zu herkömmlichen Sägeblättern.

Werkstoffe: Aluminium-Knetlegierungen (eloxiert), Profile bis 10 mm Wandstärke

Maschinentypen: mechanische Kappsägemaschinen, Unterflurkappsägemaschinen, BAZ mit Sägeaggregat, Rundtaktmaschinen, Stranggussanlagen

Zahn: Flach-Trapezzahn (FT), HW



DCUT[®]

DESERT CUT[®]

Powered by

ARNO[®]

Kofler[®]

Metall Kofler GmbH
Industriezone B14
A-6166 Fulpmes

www.desert-cut.com
mkofler@mkofler.at
Tel.: +43 5225 62712