

D *DESERT CUT*[®]
DCUT

TROCKENBEARBEITUNG VON ALU-PROFILEN



// Inhalt

// Vorteile 3

// Fräser 5

// Stufenbohrer 7

// Gewindebohrer 8

// Vorteile

**Kühlmittelfreie
Bearbeitung**

**Bessere Oberflächengüte
(gratfreie Bearbeitung)**

**Bis zu 5-fach höhere
Standzeit**

**Waschen der Profile ist
nicht mehr notwendig**

// Vorteile

**Trockene Späne
(besser recyclebar)**

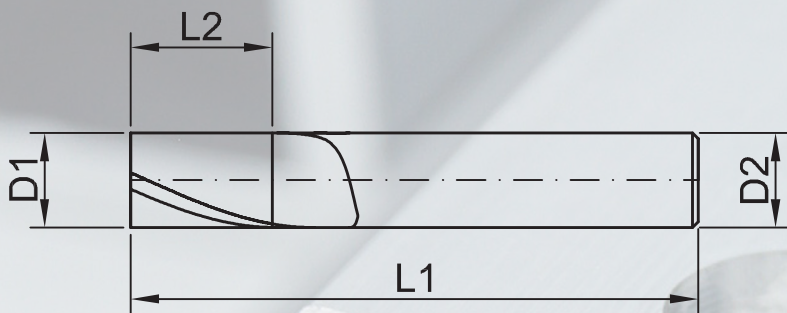
**Ökologische Vorteile
durch den Verzicht von
Kühlschmierstoffen**

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

**Bearbeitung von
eloxierten Bauteilen**

// Fräser

VHM Fräser für die Trockenbearbeitung

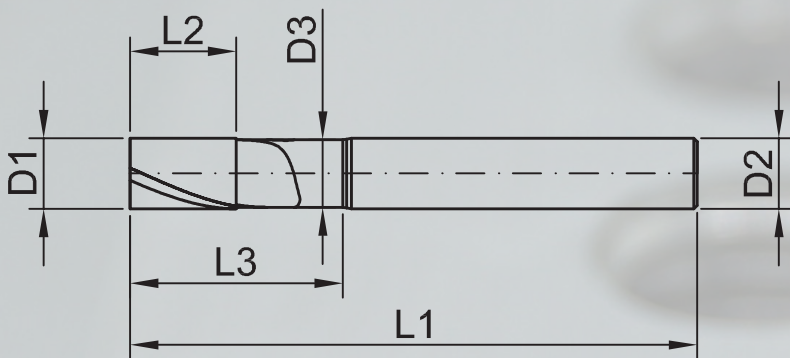


vc (m/min) Schnittgeschwindigkeit 150-300	fz (mm) Vorschub pro Zahn 0.07-0.25
---	---

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

// Fräser

VHM Fräser freigestellt für die Trockenbearbeitung



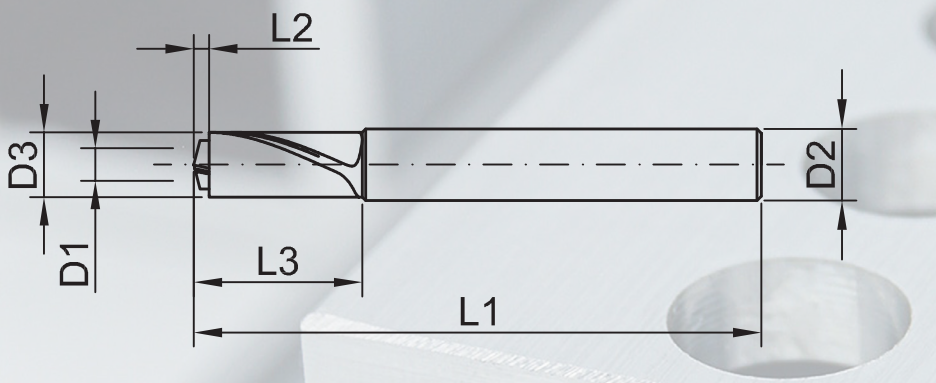
vc (m/min)
Schnittgeschwindigkeit
150-300

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

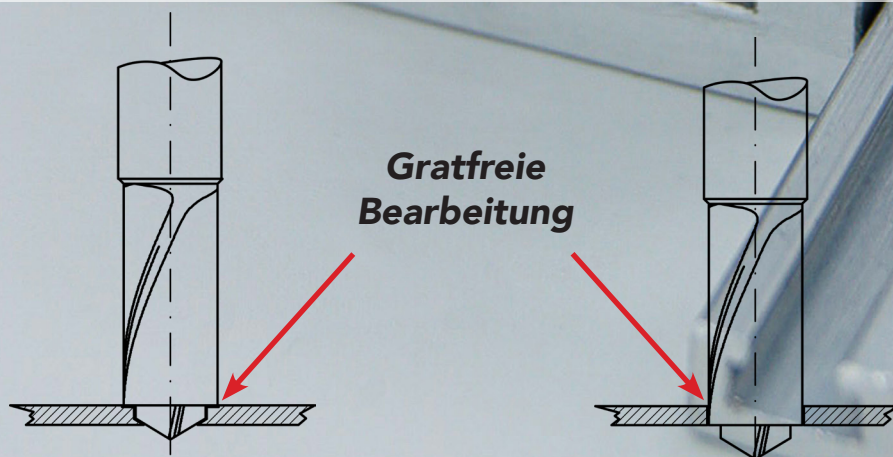
// Bohrer

VHM Stufenbohrer für die Trockenbearbeitung



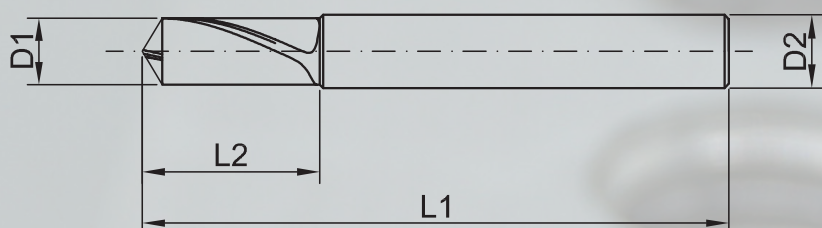
vc (m/min) Schnittgeschwindigkeit 300-400	fz (mm) Vorschub pro Zahn 0.07-0.3
---	--

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



// Bohrer

VHM Kernlochbohrer für die Trockenbearbeitung



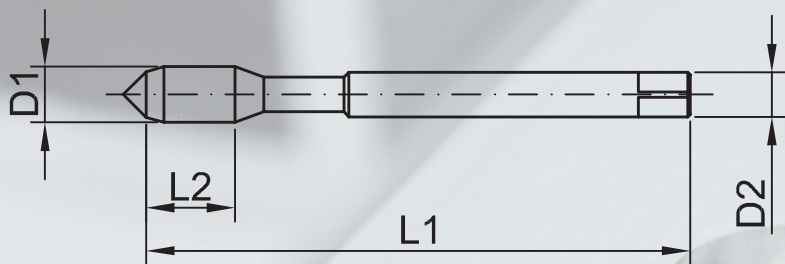
vc (m/min)
Schnittgeschwindigkeit
300-400

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



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

DCUT[®]

DESERT CUT[®]

Powered by

ARNO[®]

Kofler[®]

Metall Kofler GmbH
Industriezone B14
A-6166 Fulpmes

mkofler@mkofler.at
Tel.: +43 5225 62712