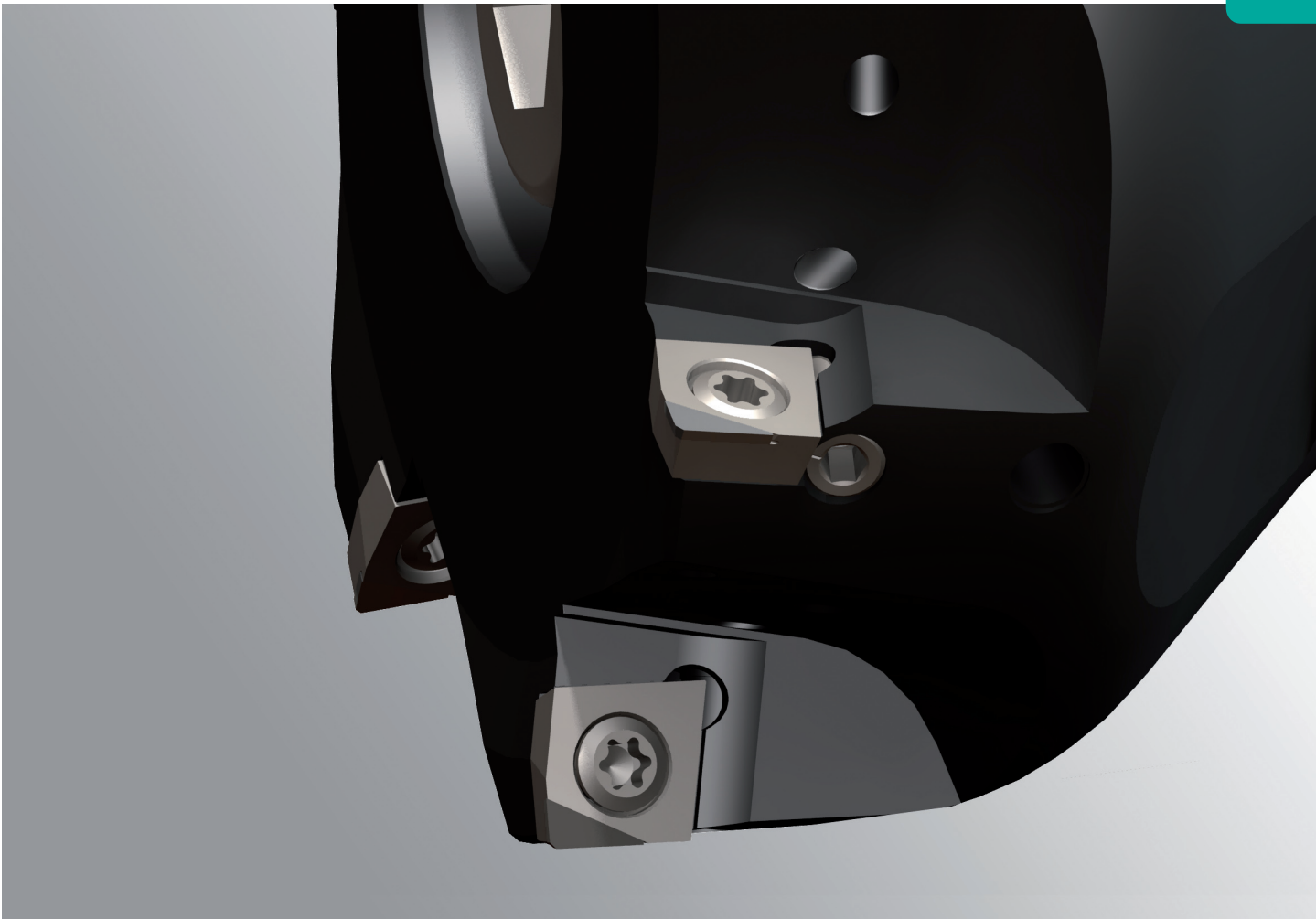




PKD / CVD
Planfräs Werkzeug
System DTM

Planfräsen mit μ -genauer
Justierung für optimale
Oberflächen

PCD / CVD
Face milling tool
System DTM

Face milling with μ -precise
adjustment for optimum
surfaces

PLANFRÄSEN

FACE MILLING



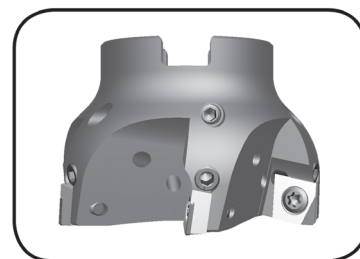
B

MESSERKOPF Typ

MILLING CUTTER Type

DTM

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Schneidkreis-Ø Cutting edge Ø 40/50/63/80/100/125 mm

Aufsteckfräser nach DIN 8030
Arbor mounted cutter as per DIN 8030

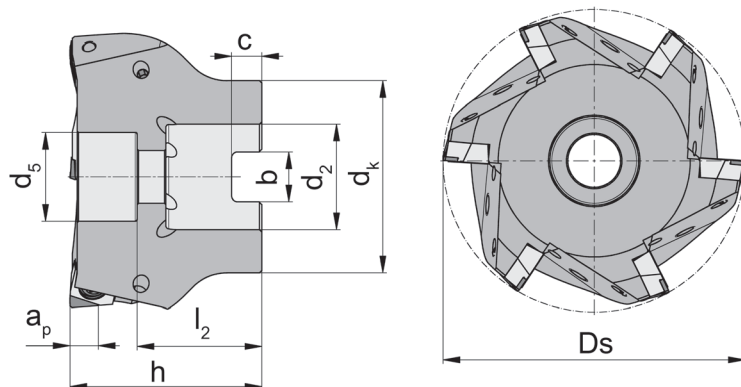


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Ausführung als
Aufsteckfräser
Type arbor mounted

Bestellnummer Part number	Z	D _s	a _p	h	d _k	d ₂	d ₅	b	c	l ₂	n _{max}
DTM.CX09.040.A16.04	4	40	5,5	40	32	16	13,5	8,4	5,6	31	26000 min-1
DTM.CX09.050.A22.05	5	50		40	40	22	18,5	10,4	6,3	26	24000 min-1
DTM.CX09.063.A22.06	6	63		40	40	22	18,5	10,4	6,3	26	20000 min-1
DTM.CX09.080.A27.06	6	80		50	48	27	22,0	12,4	7,0	33	18000 min-1
DTM.CX09.100.A32.07	7	100		63	58	32	33,0	14,4	8,0	48	15000 min-1
DTM.CX09.125.A40.08	8	125		63	70	40	39,0	16,4	9,0	46	12000 min-1

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie auf Seite B4.
For torque specifications of the screw, please see page B4.

Ersatzteile

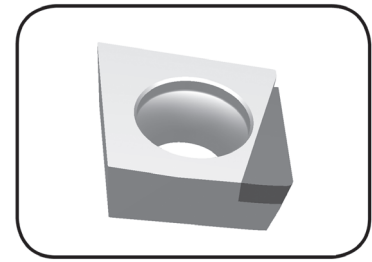
Spare parts

Messerkopf Milling cutter	Verstellbolzen Adjusting bolt	Spannschraube Screw	TORX Schlüssel TORX Wrench	Gewindestift Threaded pin
DTM.CX09....	020.0005.4489	A02-35082	T15Q	DIN916-M5x0.5x6

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

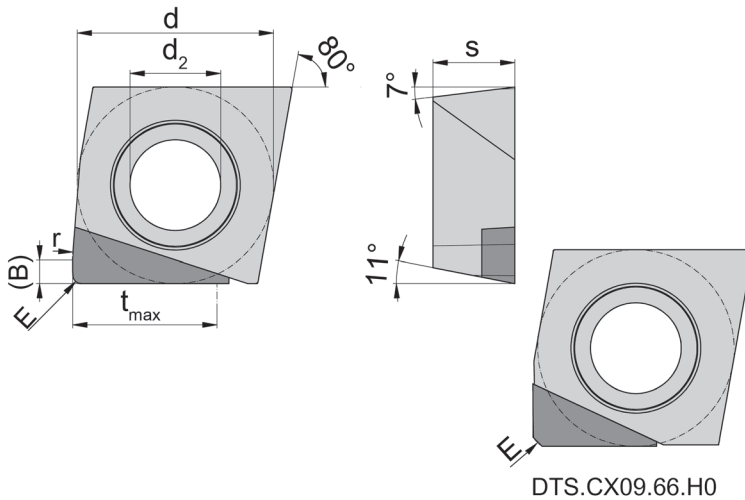
DTS



Diamantbestückt
Diamond tipped

für Messerkopf
for use with Milling cutter

Typ DTM
Type



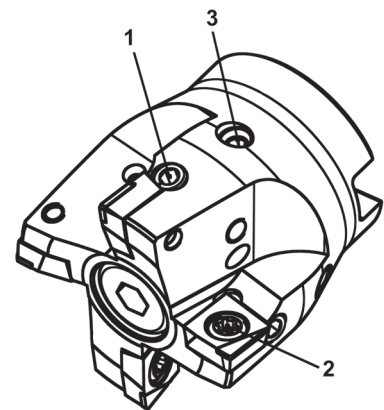
Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	E	r	(B)	t _{max}	Bemerkung Remark	HD08	PD75
DTS.CX09.11.H0 DTS.CX09.33.H0	9,525	4,4	3,97	R 0,4	12,5	0,9	7,0		▲	▲
DTS.CX09.66.H0	9,525	4,4	3,97	0,45 x 45°	100,0	1,7	5,5	Breitschlichtplatte Wiper insert	▲	

▲ ab Lager / on stock
Δ 4 Wochen / 4 weeks

Feineinstellung der Planschneiden

(Verstellbereich max. +/- 0,05)

1. Verstellbolzen (Pos.1) in Grundstellung bringen
2. Schneidplatten mit Torx Schraube T15 (Pos.2) in Plattensitz montieren, Anzugdrehmoment 1,2 Nm
3. Prüfen und Einstellen des Planlaufs aller Schneiden, Drehen der Verstellbolzen (Pos.1) bis der gewünschte Planlauf erreicht ist.
Verstellung: $10^\circ = 0,01 \text{ mm}$
4. Schneidplatten mit Torx Schraube T15 (Pos.2) festziehen, Anzugdrehmoment 3,0 Nm
5. Kontrolle des Planlaufs aller Schneiden
6. ggf. feinwuchten des Systems mittels Gewindestift M5 (Pos.3), Gewindestifte sind selbsthemmend



Precision machining face cutting edges

(Max. adjustment range +/- 0,05 mm)

1. Move the adjusting pins (item 1) to the initial position
2. Install the inserts in the insert seat using a T15 Torx screw (item 2), tightening torque 1.2 Nm
3. Check and adjust the axial runout of all the cutting edges. Turn the adjusting pins (item 1) until the required axial runout is achieved.
Adjustment: $10^\circ = 0.01 \text{ mm}$
4. Tighten the inserts using a T15 Torx screw (item 2), tightening torque 3.0 Nm
5. Check the axial runout of all the cutting edges
6. If necessary, fine balance the system using an M5 grub screw (item 3), grub screws are self-locking

Schnittdaten

Cutting data

Werkstoff Material		Schneid- stoff Cutting material	v _c (m/min)		f _z		a _p (mm)	
			schruppen roughing	schlichten finishing	schruppen roughing	schlichten finishing	schruppen roughing	schlichten finishing
Aluminiumlegierung Aluminium alloys	Si < 12%	HD08	500 - 3500	500 - 5000	0,05 - 0,25	0,02 - 0,10	3,5	0,5
		PD75	400 - 2500	400 - 3500			5,5	
	Si > 12%	HD08	300 - 1200	400 - 2000	0,03 - 0,20		2,5	0,3
		PD75	200 - 800	200 - 1000			3,5	