

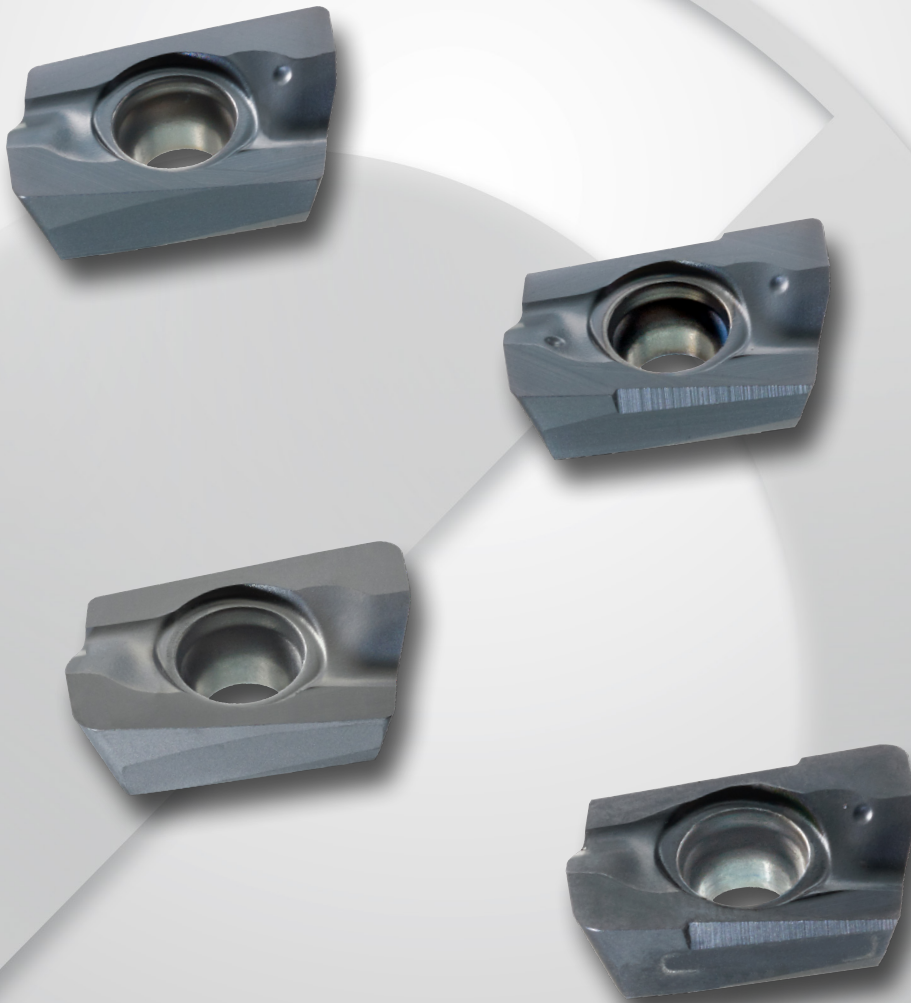


HIPOPOS⁺

PRÄZISIONSWENDEPLATTE BODT1304_

GESCHLIFFENE PRÄZISIONSWENDEPLATTE BODT1304_

- Exzellente Oberflächen durch geschliffene Präzisionswendplatte
- Schneidstoff IN2504 für die Hartbearbeitung
- Passt in bestehende Werkzeuge für die BOMT13



Produktübersicht

Seit geraumer Zeit ist die Schlichtwendeplatte BODT09 Teil des Ingersoll Standardprogramms und erfreut sich zunehmender Beliebtheit. Für uns Grund genug, zukünftig mit der **BODT13** auch für die BOMT13 eine passende Schlichtwendeplatte anzubieten.

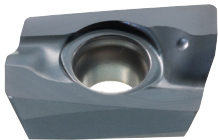
Da die **BODT13** in bestehende Fräswerkzeuge passt, können nun bei der Herstellung von Planflächen und 90°-Schultern deutlich feinere Oberflächen erzeugt werden.

Für das Schlichten von Planflächen und Schultern von gehärteten Stählen bis 63 HRC, wie diese u.a. im Werkzeug- und Formenbau üblich sind, wurden der **Schneidstoff IN2504** und unterschiedliche Wendeplattenausführungen konzipiert.

Durch die auf max. 4 mm reduzierte Schnitttiefe der abgesetzten Wendeplattenausführung (-001) ist die radiale Abdrängung des Werkzeugs geringer - eine absatzfreie Schulterbearbeitung lässt sich so besser erzielen. Allerdings gibt es viele Faktoren, die Einfluss auf das erzielte Resultat haben.

Auf Wunsch können **Hochpräzisionswerkzeuge** produziert werden.

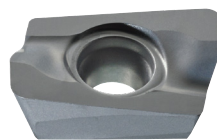
Wendeplattengeometrien



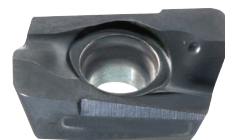
BODT130404R
R0,4
ap max = 11 mm



BODT130404R-001
R0,4
ap max = 4 mm



BODT130408R
R0,8
ap max = 11 mm



BODT130408R-001
R0,8
ap max = 4 mm

Schnittwertempfehlung für das Hartfräsen mit IN2504 bei 55...63 HRC:

	Vc [m/min]	fz [mm]	ap [mm]	ae [mm]
Schlichten von Planflächen:	50 - 100	0,05 - 0,07	0,2	0,5 - 1xD
Schlichten von Schultern:	130 - 200	0,05 - 0,10	0,5 - 3,0	< 0,2

Tipps:

- Je schlechter die Zerspanbarkeit des Werkstoffs, desto geringer sollte die Eingriffsbreite gewählt werden.
- Je kleiner der Werkzeugdurchmesser, desto höhere Schnittgeschwindigkeiten können gewählt werden.

Vorteile

- Exzellente Oberflächen durch geschliffene Präzisionswendeplatte
- Schneidstoff IN2504 für die Hartbearbeitung und Cermet Schneidstoff IN0560 für das Schlichten von Stählen
- Passt in bestehende Werkzeuge für die BOMT13

Ingersoll Werkzeuge GmbH

Hauptsitz:
Kalteiche-Ring 21-25 • D-35708 Haiger
Tel.: +49 (0)2773-742-0 • info@ingersoll-imc.de

Niederlassung Süd:
Florianstraße 13-17 • D-71665 Vaihingen-Horrheim
Tel.: +49 (0)7042-8316-0 • horrheim@ingersoll-imc.de

Niederlassung Wulften:
Steinstraße 11 • D-37199 Wulften
Tel.: +49 (0)556-99 55 98-0 • wulften@ingersoll-imc.de