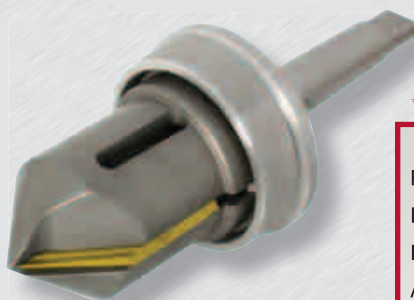


FASENFRÄSEN von Vieleck- und Rundmaterial

Spanntech by System KOPAL



FASENFRÄSEN

Fasenfräsenprinzip

Innenfaser

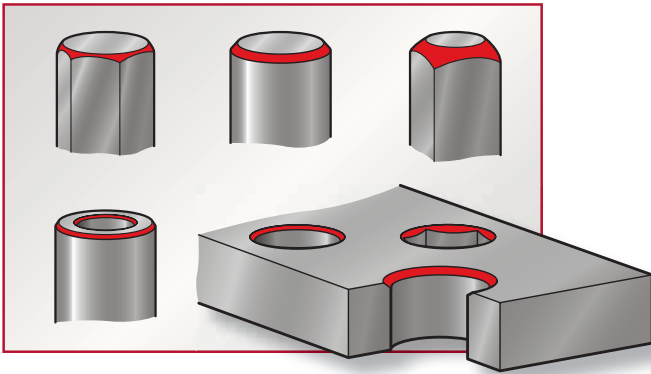
Innenfaser - Slim Line

Aussenfaser

Fasenfräser für Rohre - KOPAL Tube

Ersatzteile

Ersatz-Messer



Fasenfräsen, innen und außen
für Bohrmaschinen und Antriebsspindel.

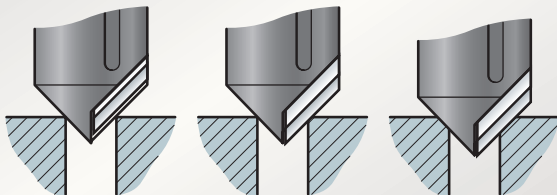
- Konzentrische Fase
- sehr gute Oberflächen
- kein Fressen der Messer im Werkstück
- optimales Drehmoment

Funktionell kann man den Senker mit einem Schreinerhobel vergleichen .



Durch den Messervorstand bekommt man eine Spandicke pro Schneide.

Z.B. : mit 0,1 mm Messervorstand sind 10 Runden notwendig, um eine Fase von 1 mm zu fertigen.



Beim Niederfahren der Spindel zentriert der Führungskegel das Werkstück, weicht nach hinten aus und gibt das Messer frei.



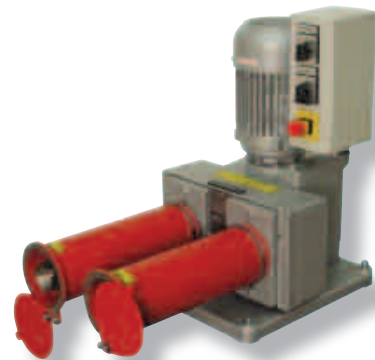
- **Geräte mit Führungskegel Standard und HSS-Messer - 0° - 25°**
Standard Werkstoffe
Begrenzte Stückzahlen



- **Geräte mit Führungskegel Standard und HSS-Messer - TIN - 20°**
Schwierigste Bearbeitung : rostfreier Stahl, Inconel, Titanium,
Begrenzte Stückzahlen



- **Geräte mit Führungskegel CRN und HSS-Messer - TIN - 20°**
Schwierigste Bearbeitung : rostfreier Stahl, Inconel, Titanium,
Unbegrenzte Stückzahlen



empfohlene Schnittgeschwindigkeit

zwischen 10 und 20 m/min.

z. B. : Ø 10 mm	320 bis 640 rpm
Ø 15 mm	210 bis 420 rpm
Ø 20 mm	160 bis 320 rpm
Ø 30 mm	110 bis 220 rpm
Ø 40 mm	80 bis 160 rpm
Ø 60 mm	55 bis 110 rpm

$$U/min = \frac{\text{Schnittgeschwindigkeit} \times 1000}{\text{Durchmesser} \times 3.14}$$

Schmierem mit Schneidöl oder Emulsionsöl, um längste Standzeit des Messers und geringsten Abrieb des Führungskegels zu gewährleisten.