

WHSC

HIGH-SPEED ECKENRADIUSFRÄSER

für HSC und HPC Anwendungen bei legierten und unlegierten Stählen bis 52 HRC

- + Aufgrund der Stirngeometrie sind deutlich höhere Zahnvorschübe möglich
- + Wirtschaftliches Schrappen bis nahe an die Endkontur
- + VSO-optimierte Schneide
- + Abgestimmte Feinstkornhartmetallsorte

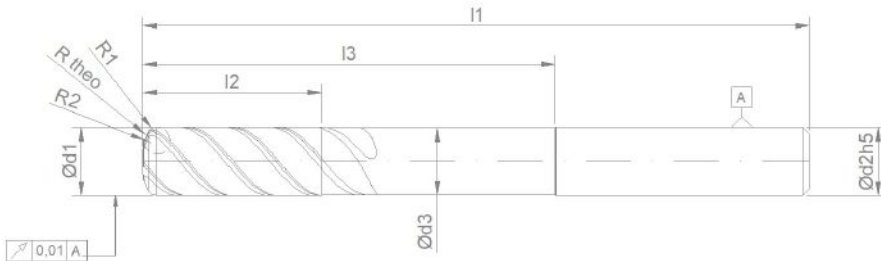


- + Umfanggeometrie ermöglicht wirtschaftliche Trochoidalbearbeitung
- + High-Performance Beschichtung für höchste Ansprüche
- + Zum Schrappen, Plan- und Kopierfräsen

VHM ECKENRADIUSFRÄSER

für die allgemeine Stahlbearbeitung

WHSC



KOPIERFRÄSEN UMFANGFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2h6	Ød3	l1	l2	l3	ER-theo	R1	R2	Z	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm
WHSC060 04004-016	4	6	3,8	60	11	16	0,65	0,5	2	4	0,1	0,17	4	0,09	6	0,5
WHSC060 05004-025	5	6	4,8	60	13	25	0,68	0,5	3	4	0,12	0,2	5	0,1	7,5	0,6
WHSC070 05004-030	5	6	4,8	70	13	30	0,68	0,5	3	4	0,12	0,2	5	0,1	7,5	0,6
WHSC060 06004-025	6	6	5,8	60	15	25	0,68	0,5	3	4	0,15	0,25	6	0,11	9	0,75
WHSC070 08004-032	8	8	7,8	70	20	32	1,35	1	4	4	0,2	0,3	8	0,12	12	0,9
WHSC080 10004-040	10	10	9,8	80	26	40	2	1,5	5	4	0,3	0,4	10	0,14	15	1
WHSC090 12004-050	12	12	11,8	90	30	50	2,1	1,5	6	4	0,4	0,6	12	0,15	18	1,15
WHSC120 16004-072	16	16	15,8	120	36	72	2,75	2	8,2	4	0,5	0,8	16	0,18	24	1,25

TOLERANZEN

Ød1	Ød3
-0,01 / -0,03	-0,1

EINSATZBEISPIEL

Werkstoff	Werkzeug	Vc	fz	ae	ap	Standzeit (min)
Toolox44 (1420 N/mm ²)	WHSC070 08004-032	131	0,35	8	0,25	287,78

KOPIERFRÄSEN

Material	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (44 HRC)	<1800N/mm ² (52 HRC)
Vc m/min	180	150	130

UMFANGFRÄSEN

Material	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (44 HRC)	<1800N/mm ² (52 HRC)
Vc m/min	190	160	140