

Hochvorschubfräser NX

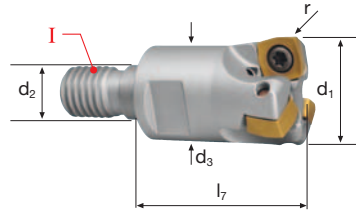
Wendeplatten 10mm, mit integriertem Luft-/Kühlkanal

HM	λ 2° γ 14°
-----------	------------------------------

HFC	
------------	--

--	--

--	--



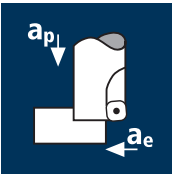
Rm < 850	Rm 850-1100	Rm 1100-1300	Rm 1300-1500	HRC 48-56					GG(G)
--------------------	-----------------------	------------------------	------------------------	---------------------	--	--	--	--	--------------

Hochvorschubfräser		Lieferumfang: Fräserkörper inkl. Klemmschrauben für Wendeplatten montiert							
Bestell-Nr.	d1	d2	d3	l7	ap _{max.}	z		I	
W02200.253	25	12.5	21	35	1.0	3	17	M12	●

NX Wendeplatten 10mm		Lieferumfang: Verpackungseinheit 10 Stk.			
Bestell-Nr.	H	B	D	r	R _{theo.}
W52110.010	10.2	10.0	4.0	0.8	2.0

Zubehör		Lieferumfang Klemmschrauben für Wendeplatten: Verpackungseinheit 10 Stk.	
Bestell-Nr.			
W90110.013	Drehmoment-Schraubendreher 3.2 Nm mit Klinge Torx TX 15		●
W90111.013	Wechselklinge zu Drehmoment-Schraubendreher Torx TX 15		●
W90100.013	Schraubendreher Torx TX 15		●
W90500.013	Klemmschrauben für Wendeplatten Torx TX 15 / M 3.5 x 7.2		●

Anwendung



Werkstoff

Stahl
< 850 N/mm²



Stahl
850 - 1100 N/mm²



Stahl
1100 - 1300 N/mm²



Stahl
1300 - 1500 N/mm²



L _A [mm]	d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	Q [cm ³ /min]
< 100	25	3	250	1.200	0.75	15.0	3185	11465	129.0
100-160	25	3	200	1.000	0.70	15.0	2545	7635	80.0
160-250	25	3	160	0.800	0.65	10.0	2035	4885	32.0
< 100	25	3	220	0.960	0.68	15.0	2800	8065	82.5
100-160	25	3	180	0.800	0.63	15.0	2290	5495	52.0
160-250	25	3	140	0.640	0.59	10.0	1785	3425	20.0
< 100	25	3	200	0.780	0.60	15.0	2545	5955	53.5
100-160	25	3	160	0.650	0.56	15.0	2035	3970	33.5
160-250	25	3	120	0.520	0.52	10.0	1530	2385	12.5
< 100	25	3	160	0.660	0.52	15.0	2035	4030	31.5
100-160	25	3	120	0.550	0.49	15.0	1530	2525	18.5
160-250	25	3	100	0.440	0.45	10.0	1275	1685	7.5

Werkstoff

Stahl
1500 - 1800 N/mm²



Gusseisen
GG(G)

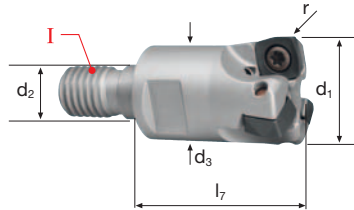
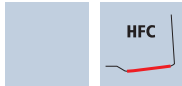


L _A [mm]	d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	Q [cm ³ /min]
< 100	25	3	140	0.420	0.49	15.0	1785	2250	16.5
100-160	25	3	100	0.350	0.45	15.0	1275	1340	9.0
160-250	25	3	80	0.280	0.42	10.0	1020	855	3.5
< 100	25	3	200	1.200	0.75	15.0	2545	9160	103.0
100-160	25	3	160	1.000	0.70	15.0	2035	6105	64.0
160-250	25	3	120	0.800	0.65	10.0	1530	3670	24.0

Hochvorschubfräser SX

Wendeplatten 10mm, mit integriertem Luft-/Kühlkanal

HM	λ 2° γ 15°
-----------	------------------------------



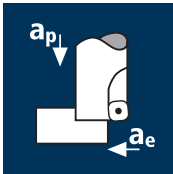
Rm < 850	Rm 850-1100					Inox Stainless	Ti Titanium	Tool Steel
--------------------	-----------------------	--	--	--	--	--------------------------	-----------------------	-------------------

Hochvorschubfräser		Lieferumfang: Fräserkörper inkl. Klemmschrauben für Wendeplatten montiert							
Bestell-Nr.	d1	d2	d3	l7	ap _{max.}	z		I	
W02200.253	25	12.5	21	35	1.0	3	17	M12	●

SX Wendeplatten 10mm		Lieferumfang: Verpackungseinheit 10 Stk.				
Bestell-Nr.	H	B	D	r	R _{theo.}	
W52310.010	10.2	10.0	4.0	0.8	2.0	●

Zubehör		Lieferumfang Klemmschrauben für Wendeplatten: Verpackungseinheit 10 Stk.	
Bestell-Nr.			
W90110.013	Drehmoment-Schraubendreher 3.2 Nm mit Klinge Torx TX 15		●
W90111.013	Wechselklinge zu Drehmoment-Schraubendreher Torx TX 15		●
W90100.013	Schraubendreher Torx TX 15		●
W90500.013	Klemmschrauben für Wendeplatten Torx TX 15 / M 3.5 x 7.2		●

Anwendung



Werkstoff

Nichtrostender Stahl
ferritisch/martensitisch



Nichtrostender Stahl
[Cr-Ni/1.4301]



Nichtrostender Stahl
[Cr-Ni-Mo-.../1.4571]



Hitzebeständiger Stahl
[17-4 PH]



Werkstoff

Titanlegierungen ausg.
> 300 HB
[Ti6Al4V]



Stahl
< 850 N/mm²



L _A [mm]	d ₁ [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	Q [cm ³ /min]
< 100	25	3	200	1.200	0.75	15.0	2545	9160	103.0
100-160	25	3	180	1.000	0.70	15.0	2290	6870	72.0
160-250	25	3	140	0.800	0.65	10.0	1785	4285	28.0

< 100	25	3	140	1.080	0.68	15.0	1785	5785	59.0
100-160	25	3	120	0.900	0.63	15.0	1530	4130	39.0
160-250	25	3	100	0.720	0.59	10.0	1275	2755	16.5

< 100	25	3	180	0.960	0.68	15.0	2290	6595	67.5
100-160	25	3	150	0.800	0.63	15.0	1910	4585	43.5
160-250	25	3	120	0.640	0.59	10.0	1530	2940	17.5

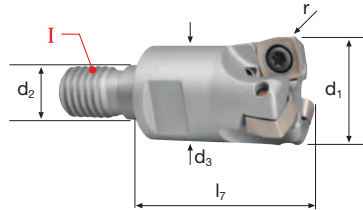
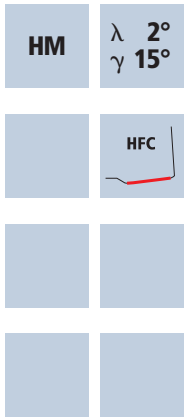
< 100	25	3	120	0.720	0.52	15.0	1530	3305	26.0
100-160	25	3	100	0.600	0.49	15.0	1275	2295	17.0
160-250	25	3	80	0.480	0.45	10.0	1020	1470	6.5

L _A [mm]	d ₁ [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	Q [cm ³ /min]
< 100	25	3	50	0.780	0.52	15.0	635	1485	11.5
100-160	25	3	45	0.650	0.49	15.0	575	1120	8.0
160-250	25	3	40	0.520	0.45	10.0	510	795	3.5

< 100	25	3	220	1.200	0.75	15.0	2800	10080	113.5
100-160	25	3	180	1.000	0.70	15.0	2290	6870	72.0
160-250	25	3	140	0.800	0.65	10.0	1785	4285	28.0

Hochvorschubfräser ZX

Wendeplatten 10mm, mit integriertem Luft-/Kühlkanal



Rm < 850	Rm 850-1100						Inox Stainless	Ti Titanium	Nickel-Alloys HSS
--------------------	-----------------------	--	--	--	--	--	--------------------------	-----------------------	-----------------------------

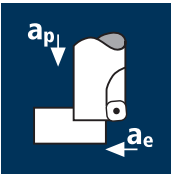
Hochvorschubfräser		Lieferumfang: Fräserkörper inkl. Klemmschrauben für Wendeplatten montiert							
Bestell-Nr.	d1	d2	d3	l7	ap _{max.}	z		I	
W02200.253	25	12.5	21	35	1.0	3	17	M12	●

ZX Wendeplatten 10mm		Lieferumfang: Verpackungseinheit 10 Stk.				
Bestell-Nr.	H	B	D	r	R _{theo.}	
W52410.010	10.2	10.0	4.0	0.8	2.0	●

Zubehör		Lieferumfang Klemmschrauben für Wendeplatten: Verpackungseinheit 10 Stk.	
Bestell-Nr.			
W90110.013	Drehmoment-Schraubendreher 3.2 Nm mit Klinge Torx TX 15		●
W90111.013	Wechselklinge zu Drehmoment-Schraubendreher Torx TX 15		●
W90100.013	Schraubendreher Torx TX 15		●
W90500.013	Klemmschrauben für Wendeplatten Torx TX 15 / M 3.5 x 7.2		●

VII

Anwendung



Werkstoff

Nichtrostender Stahl
[Cr-Ni/1.4301]



Nichtrostender Stahl
[Cr-Ni-Mo-.../1.4571]



Hitzebeständiger Stahl
Duplex Stahl
[1.4462]
[17-4 PH]



Titanlegierungen ausg.
>300 HB
[Ti6Al4V]



Werkstoff

PM-Schnellarbeitsstahl
geglüht
[Böhler S390]
[ASP 2023]



Nickelbasislegierungen
[Inconel 718]
[Hastelloy B-3]
[Nimonic 90]



L_A [mm]	$d1$ [mm]	z	v_c [m/min]	f_z [mm]	a_p [mm]	a_e [mm]	n [min ⁻¹]	v_f [mm/min]	Q [cm ³ /min]
< 100	25	3	150	1.135	0.68	15.0	1910	6505	66.5
100-160	25	3	130	0.970	0.63	15.0	1655	4815	45.5
160-250	25	3	110	0.810	0.59	10.0	1400	3400	20.0

< 100	25	3	180	1.010	0.68	15.0	2290	6940	71.0
100-160	25	3	160	0.870	0.63	15.0	2035	5310	50.0
160-250	25	3	130	0.725	0.59	10.0	1655	3600	21.0

< 100	25	3	130	0.755	0.52	15.0	1655	3750	29.5
100-160	25	3	110	0.645	0.48	15.0	1400	2710	19.5
160-250	25	3	90	0.540	0.45	10.0	1145	1855	8.5

< 100	25	3	70	0.690	0.52	15.0	890	1840	14.5
100-160	25	3	60	0.590	0.48	15.0	765	1355	10.0
160-250	25	3	50	0.495	0.45	10.0	635	945	4.5

L_A [mm]	$d1$ [mm]	z	v_c [m/min]	f_z [mm]	a_p [mm]	a_e [mm]	n [min ⁻¹]	v_f [mm/min]	Q [cm ³ /min]
< 100	25	3	100	0.785	0.61	15.0	1275	3005	27.5
100-160	25	3	80	0.670	0.57	15.0	1020	2050	17.5
160-250	25	3	60	0.560	0.53	10.0	765	1285	7.0

< 100	25	3	45	0.380	0.48	15.0	575	655	4.5
100-160	25	3	40	0.325	0.44	15.0	510	495	3.5
160-250	25	3	35	0.270	0.41	10.0	445	360	1.5