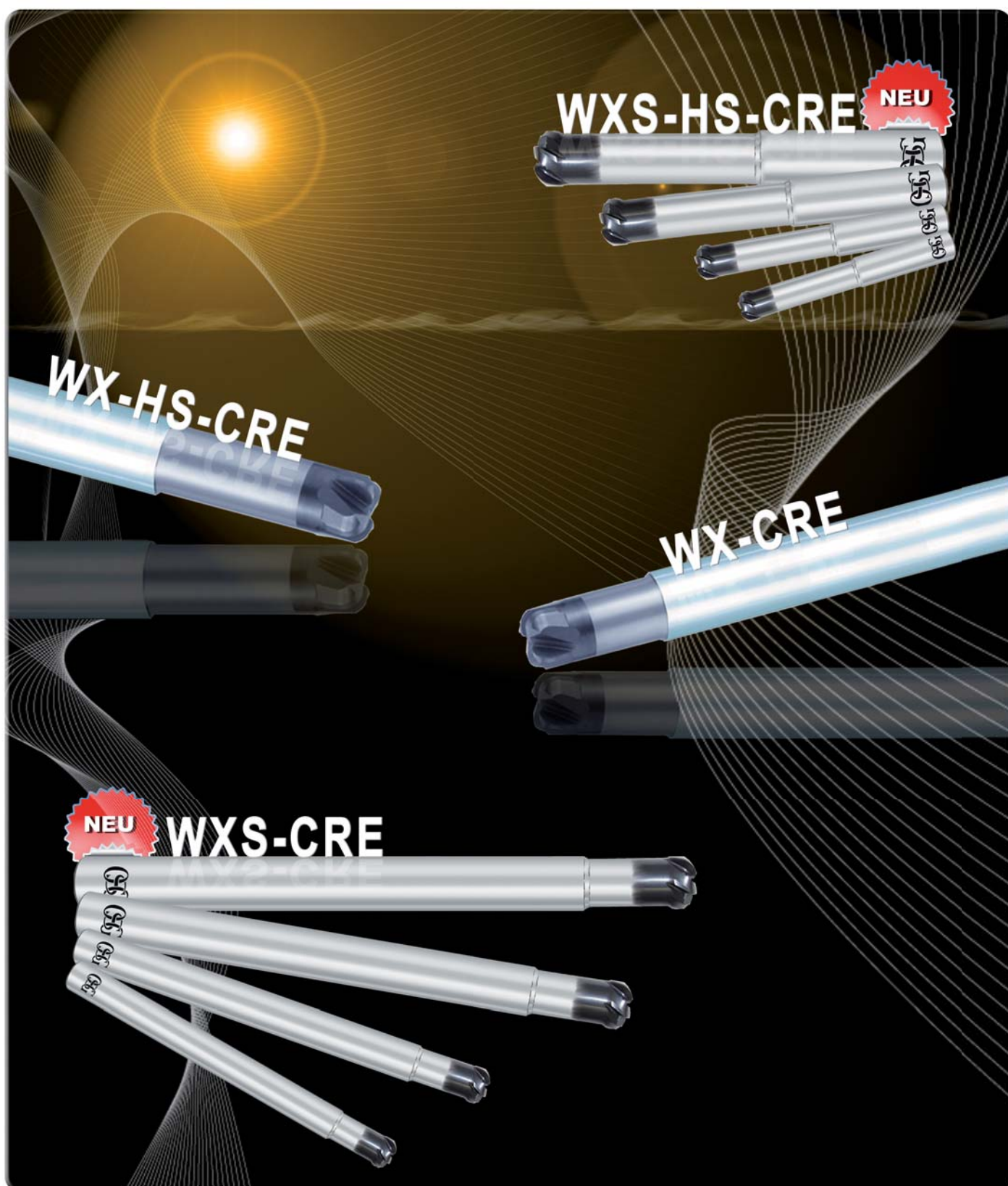




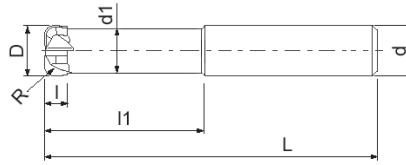
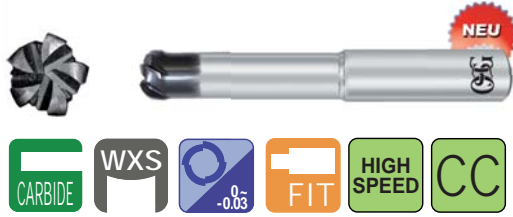
Eckradiusfräser für harte Materialien über 65 HRC,
mit extrem hohen Vorschüben.



WXS-CRE WXS-HS-CRE



High Performance Eckradiusfräser für harte Materialien über 65 HRC

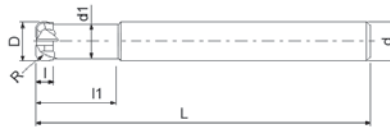


WXS-HS-CRE



EDP	D	R	L	l1	l	d1	d	Z	€
NEU 48107467	6	1,5	50	24	2,5	5,4	6	5	82,60
NEU 48107489	8	2	60	32	3,5	7,2	8	5	99,80
NEU 48107509	10	2	70	40	4	9	10	5	128,10
NEU 48107533	12	3	80	48	5	11	12	5	152,10

High Performance Eckradiusfräser für harte Materialien über 65 HRC

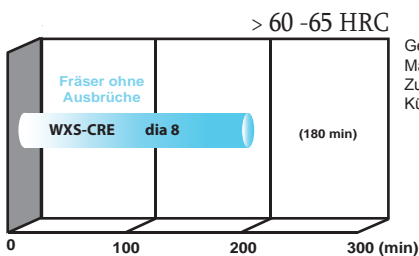


WXS-CRE

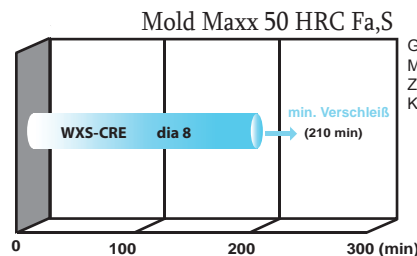
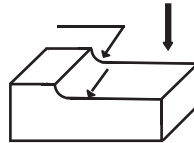


EDP	D	R	L	l1	l	d1	d	Z	€
NEU 48106467	6	1,5	90	12	2,5	5,4	6	5	93,20
NEU 48106489	8	2	100	16	3,5	7,2	8	5	112,60
NEU 48106509	10	2	100	20	4	9	10	5	144,60
NEU 48106533	12	3	110	24	5	11	12	5	171,60

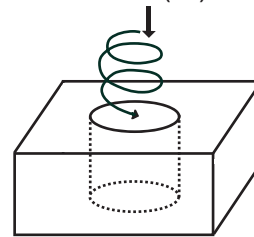
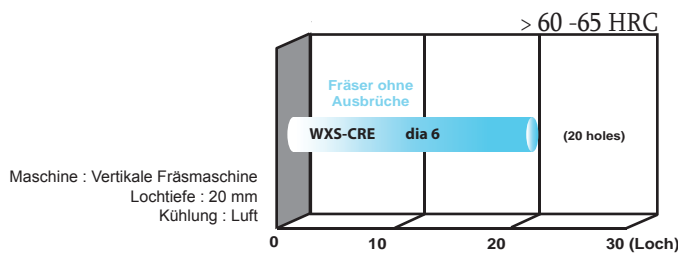
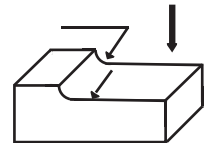
Bearbeitungs Beispiele



Geschwindigkeit: 63m/min (3 500 mm/min)
Maschine : Vertikale Fräsmaschine
Zustellungen : ap = 3 mm - ae = 0,1 mm
Kühlung : Luft



Geschwindigkeit: 130m/min (10 000 mm/min)
Maschine : Vertikale Fräsmaschine
Zustellungen : ap = 3 - 4 mm - ae = 0,1 mm
Kühlung : Luft



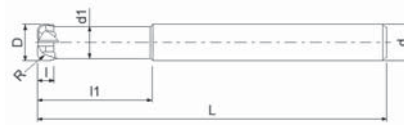
Anwendungen

WXS-HS-CRE	~40 HRC	~45 HRC	~55 HRC	~60 HRC	~65 HRC	SUS ~35 HRC	GG-GGG ~350 HB	Cu	Al	Graphite	Ti	HRS	Plast.
WXS-CRE	~40 HRC	~45 HRC	~55 HRC	~60 HRC	~65 HRC	SUS ~35 HRC	GG-GGG ~350 HB	Cu	Al	Graphite	Ti	HRS	Plast.

WX-CRE WX-HS-CRE



High Performance Eckradiusfräser



WX-HS-CRE



EDP	D	R	L	l1	l	d1	d	Z	€
3019867	6	1,5	50	24	2,5	5,4	6	4	78,20
3019889	8	2	60	32	3,5	7,2	8	4	93,80
3019909	10	2	70	40	4	9	10	4	118,10
3019933	12	3	80	48	5	11	12	4	142,80

High Performance Eckradiusfräser



WX-CRE



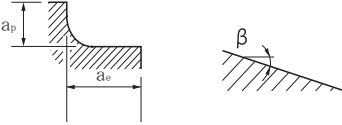
EDP	D	R	L	l1	l	d1	d	Z	€
8549421	2	0,50	60	5	0,8	1,8	6	4	61,90
8549433	3	0,75	60	7,5	1,2	2,7	6	4	69,70
8549445	4	1	70	10	1,6	3,6	6	4	72,50
8549457	5	1,2	80	12,5	2	4,5	6	4	76,40
8549467	6	1,5	90	12	2,5	5,4	6	4	88,20
8549477	7	1,5	90	-	3	-	6	4	97,20
8549489	8	2	100	16	3,5	7,2	8	4	105,80
8549499	9	2	100	-	4	-	8	4	124,90
8549509	10	2	100	20	4	9	10	4	133,20
8549519	11	2	100	-	4,5	-	10	4	152,70
8549533	12	3	110	24	5	11	12	4	161,10
8549543	13	3	110	-	5,5	-	12	4	180,50

Anwendungen

	~40 HRC	~45 HRC	~55 HRC	~60 HRC	~65 HRC	SUS ~35 HRC	GG-GGG ~350 HB	Cu	Al	Graphite	Ti	HRS	Plast.
WX-HS-CRE	●	●	●	●	○		●						
WX-CRE	●	●	●	●	○		●						

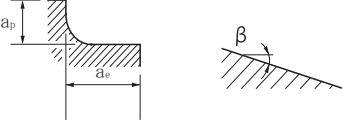
Schnittdaten (Voraussetzungen)

(Normales Fräsen)

Material	GG		30~38 HRC SKT-SKD-NAK55-HPM1 30~38 HRC		38~45 HRC - SUS SUS304-SKD-NAK80-HPM50 38~45 HRC		45~55 HRC 45~55 HRC		55~60 HRC 55~60 HRC																							
	S (min. ⁻¹)	F (mm/min)	S (min. ⁻¹)	F (mm/min)	S (min. ⁻¹)	F (mm/min)	S (min. ⁻¹)	F (mm/min)	S (min. ⁻¹)	F (mm/min)																						
6 X R1,5	5.300	7.000	4.250	5.100	3.700	4.450	2.650	2.850	1.600	1.150																						
8 X R2	4.000	7.000	3.200	5.100	2.800	4.450	2.000	2.850	1.200	1.150																						
10 X R2	3.200	7.000	2.550	5.100	2.250	4.450	1.600	2.850	955	1.150																						
12 X R3	2.650	7.000	2.100	5.100	1.850	4.450	1.350	2.850	795	1.150																						
Max. Schnitttiefe					<table border="1"> <tr><td>aa</td><td>ar</td></tr> <tr><td>0, 1xR</td><td>0, 3D</td></tr> </table>		aa	ar	0, 1xR	0, 3D	<table border="1"> <tr><td></td><td>ae</td><td>ar</td></tr> <tr><td>R ≤ 2</td><td>0, 1 x R</td><td>0, 3D</td></tr> <tr><td>2 < R</td><td>0, 2 mm</td><td>0, 3D</td></tr> </table>			ae	ar	R ≤ 2	0, 1 x R	0, 3D	2 < R	0, 2 mm	0, 3D	<table border="1"> <tr><td></td><td>ae</td><td>ar</td></tr> <tr><td>R ≤ 2</td><td>0, 05 x R</td><td>0, 3D</td></tr> <tr><td>2 < R</td><td>0, 1 mm</td><td>0, 3D</td></tr> </table>			ae	ar	R ≤ 2	0, 05 x R	0, 3D	2 < R	0, 1 mm	0, 3D
	aa	ar																														
0, 1xR	0, 3D																															
	ae	ar																														
R ≤ 2	0, 1 x R	0, 3D																														
2 < R	0, 2 mm	0, 3D																														
	ae	ar																														
R ≤ 2	0, 05 x R	0, 3D																														
2 < R	0, 1 mm	0, 3D																														

(HSC-Fräsen)

HCS-Fräsen

Material	GG		30~38 HRC SKT-SKD-NAK55-HPM1 30~38 HRC		38~45 HRC - SUS SUS304-SKD-NAK80-HPM50 38~45 HRC		45~55 HRC 45~55 HRC		55~60 HRC 55~60 HRC																							
	S (min. ⁻¹)	F (mm/min)	S (min. ⁻¹)	F (mm/min)	S (min. ⁻¹)	F (mm/min)	S (min. ⁻¹)	F (mm/min)	S (min. ⁻¹)	F (mm/min)																						
6 X R1,5	10.600	14.000	10.600	12.700	7.950	9.550	7.950	8.600	5.300	3.800																						
8 X R2	7.950	14.000	7.950	12.700	5.950	9.550	5.950	8.600	4.000	3.800																						
10 X R2	6.350	14.000	6.350	12.700	4.750	9.550	4.750	8.600	3.200	3.800																						
12 X R3	5.300	14.000	5.300	12.700	4.000	9.550	4.000	8.600	2.650	3.800																						
Max. Schnitttiefe					<table border="1"> <tr><td>aa</td><td>ar</td></tr> <tr><td>0, 1xR</td><td>0, 3D</td></tr> </table>		aa	ar	0, 1xR	0, 3D	<table border="1"> <tr><td></td><td>ae</td><td>ar</td></tr> <tr><td>R ≤ 2</td><td>0, 1 x R</td><td>0, 3D</td></tr> <tr><td>2 < R</td><td>0, 2 mm</td><td>0, 3D</td></tr> </table>			ae	ar	R ≤ 2	0, 1 x R	0, 3D	2 < R	0, 2 mm	0, 3D	<table border="1"> <tr><td></td><td>ae</td><td>ar</td></tr> <tr><td>R ≤ 2</td><td>0, 05 x R</td><td>0, 3D</td></tr> <tr><td>2 < R</td><td>0, 1 mm</td><td>0, 3D</td></tr> </table>			ae	ar	R ≤ 2	0, 05 x R	0, 3D	2 < R	0, 1 mm	0, 3D
	aa	ar																														
0, 1xR	0, 3D																															
	ae	ar																														
R ≤ 2	0, 1 x R	0, 3D																														
2 < R	0, 2 mm	0, 3D																														
	ae	ar																														
R ≤ 2	0, 05 x R	0, 3D																														
2 < R	0, 1 mm	0, 3D																														

Achtung: Funken und/oder Flammen können den Kühlschmierstoff entzünden.

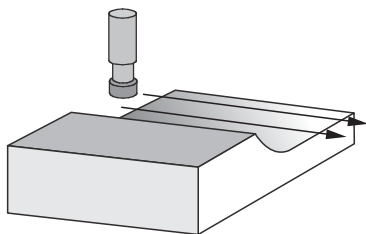
Stellen Sie einen ausreichenden Brandschutz sicher.

- Benutzen Sie stabile und präzise Maschinen, Werkzeugaufnahmen und Spannmittel
- Diese Schnittdaten basieren auf Fräsern mit zirkularer Ecken Interpolation.
Bei Bearbeitungen ohne, reduzieren Sie den Vorschub auf 50-70 %, die Schnitttiefe auf 50-80 % der oben genannten Schnittdaten.
- Wir empfehlen Luft- oder Minimalmengen Kühlung.

- Bitte regulieren Sie Schnittgeschwindigkeit, Vorschub und Spanntiefe entsprechend Ihrer aktuellen Zerspanungsbedingungen.
- Wenn in der Z-Achse gearbeitet wird, muss der Vorschub auf 30-50 % reduziert werden. Neigungswinkel (β) < 1°.
- Die Schnittwerte sind für eine max. Ausraglänge von 4xD. Bei größeren Ausraglängen müssen Schnittgeschwindigkeit, Vorschub und Schnitttiefe zur Vermeidung von Vibrationen mit den jeweiligen Koeffizienten verändert werden.

(%) Werkzeugausspannlängen Koeffizient

Ausspannlänge	Schnittgeschwindigkeit	AP	Vorschub
L/D < 4	100	100	100
L/D = 5	60~80	60~80	70~90
L/D = 6	40~60	40~60	60~80



Ultra-high speed conditions

- Für das Fräsen von geraden Bereichen mit gleichmäßiger Belastung kann die Schnittgeschwindigkeit und der Vorschub gegenüber den angegebenen HSC - Schnittdaten auf 150-200% erhöht werden.
- Die Ultra HSC Konditionen sind ausschließlich für eine Ausspannlänge, kleiner als 4D geeignet.

OSG GmbH

Föhrenweg 22
D - 73054 Eislingen / Fils

Tel. + 49 (0) 7161 6064 0
Fax + 49 (0) 7161 6064 444

E-mail: info@osg-germany.de
www.osg-germany.de



TOOL COMMUNICATION
OSG CORPORATION

Technische Änderungen, Weiterentwicklungen oder Normänderungen sind vorbehalten.

All rights reserved. ©OSG Europe 2009.

EURWXS-CRE04R09a

Alle Preise sind in Euro je Stück. Hinzu kommt der gesetzliche, am Tag der Bestellung gültige Mehrwertsteuersatz. Die Preise sind freibleibend. Es handelt sich um Nettopreise. Die in diesem Prospekt genannten Daten und gezeigten Darstellungen dienen nur dem Zweck der Beschreibung der Produkte. Änderungen jeder Art oder Druckfehler von technischen Daten berechtigen nicht zu Ansprüchen. Bildliche Darstellungen sind nicht verbindlich und sind keine Richtlinie über Art oder Eigenschaft. Technische Änderungen, Weiterentwicklungen oder Normänderungen sind vorbehalten. Nachdruck von Text und Bildern, auch auszugsweise, ist ohne unsere Genehmigung nicht gestattet.

OSG GmbH : www.osg-germany.de