



VHM-Torusfräser für gehärtete Materialien bis 65 HRC

# WXS-(HS)-CRE

Volume 3.1



# MERKMALE: WXS-(HS)-CRE

---



**1** Mehrschneider mit  
definiertem Eckenradius

**2** WXS Beschichtung

**3** Für gehärtete Stähle bis 65 HRC





# SCHNITTDATEN

Fräsen | Fräser | Schnittdaten

## WXS-CRE / WXS-HS-CRE

Konventionelles Fräsen

GG	Gehärteter Stahl											
	30~38 HRC		38~45 HRC		45~55 HRC		55~60 HRC		60~HRC			
$\emptyset$	S (min <sup>-1</sup> )	F (mm/min)										
2 x R0,5	16.000	5.250	12.500	3.800	11.000	3.350	7.950	2.150	4.750	860	4.270	615
3 x R0,75	10.500	6.250	8.500	4.500	7.450	3.900	5.300	2.600	3.200	995	2.850	715
4 x R1	7.950	6.600	6.350	4.800	5.550	4.200	4.000	2.750	2.400	1.050	2.150	755
6 x R1,5	5.300	7.000	4.250	5.100	3.700	4.450	2.650	2.850	1.600	1.150	1.400	825
8 x R2	4.000	7.000	3.200	5.100	2.800	4.450	2.000	2.850	1.200	1.150	1.050	825
10 x R2	3.200	7.000	2.550	5.100	2.250	4.450	1.600	2.850	955	1.150	860	825
12 x R3	2.650	7.000	2.100	5.100	1.850	4.450	1.350	2.850	795	1.150	715	825

Max. Schnitttiefe		30~38 HRC		38~45 HRC		45~55 HRC		55~60 HRC		60~HRC		
		ap	ae	ap	ae	ap	ae	ap	ae	ap	ae	
		RE<=2	0,2xRE	0,5D	RE<=2	0,2xRE	0,5D	RE<=2	0,1xRE	0,5D	RE<=2	0,1xRE
		2<RE	0,5mm	0,5D	2<RE	0,4mm	0,5D	2<RE	0,2mm	0,5D		

## HSC Konturfraesen

GG	Gehärteter Stahl											
	30~38 HRC		38~45 HRC		45~55 HRC		55~60 HRC		60~HRC			
$\emptyset$	S (min <sup>-1</sup> )	F (mm/min)										
2 x R0,5	31.850	10.500	32.000	9.550	24.000	7.150	24.000	6.450	16.000	2.850	14.400	2.050
3 x R0,75	21.000	12.500	21.000	12.000	16.000	8.400	16.000	7.850	10.500	3.300	9.450	2.370
4 x R1	16.000	13.000	16.000	12.000	12.000	9.000	12.000	8.200	7.950	3.550	7.150	2.550
6 x R1,5	10.600	14.000	10.600	12.700	7.950	9.550	7.950	8.600	5.300	3.800	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	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	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	2.650	3.800

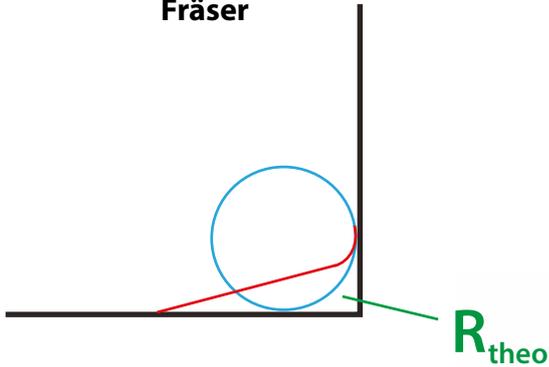
Max. Schnitttiefe		30~38 HRC		38~45 HRC		45~55 HRC		55~60 HRC		60~HRC		
		ap	ae	ap	ae	ap	ae	ap	ae	ap	ae	
		0,1xR	0,3D	R<2	0,1xR	0,3D	R<2	0,05xR	0,3D	R<2	0,1mm	0,3D
		2<R	0,2mm	0,3D	2<R	0,2mm	0,3D	2<R	0,1mm	0,3D		

- Bitte benutzen Sie eine präzise und genaue Maschine sowie entsprechenden Werkzeughalter.
- Diese Schnittdaten basieren auf dem Fräsen mit zirkulärer Interpolation an den Ecken. Beim Fräsen ohne kreisförmige Interpolation (z. B. rechtwinklige Ecken), reduzieren Sie die Drehzahl auf 50-70% und die Schnitttiefe auf 50-80% der oben genannten Schnittdaten.
- Wir empfehlen die Verwendung von Luftzufuhr oder MMS.
- Bitte regulieren Sie Schnittgeschwindigkeit, Vorschub und Spantiefe entsprechend Ihrer aktuellen Zerspanungsbedingungen.
- Beim Eintauchen mit WXS-(HS)-CRE unter einem Eintauchwinkel von <math><2^\circ</math> muss der Vorschub um 30-60% der oben angegebenen Werte reduziert werden.
- Die angegebenen Schnittdaten beziehen sich auf Auskraglängen kleine 4xD. Bei größeren Auskraglängen müssen Schnittgeschwindigkeit, Vorschub und Schnitttiefe entsprechend der Auskraglänge reduziert werden um Vibrationen zu vermeiden.



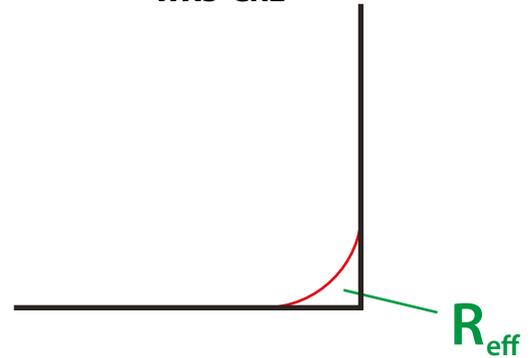
# TECHNISCHE MERKMALE

## Hochvorschub Fräser

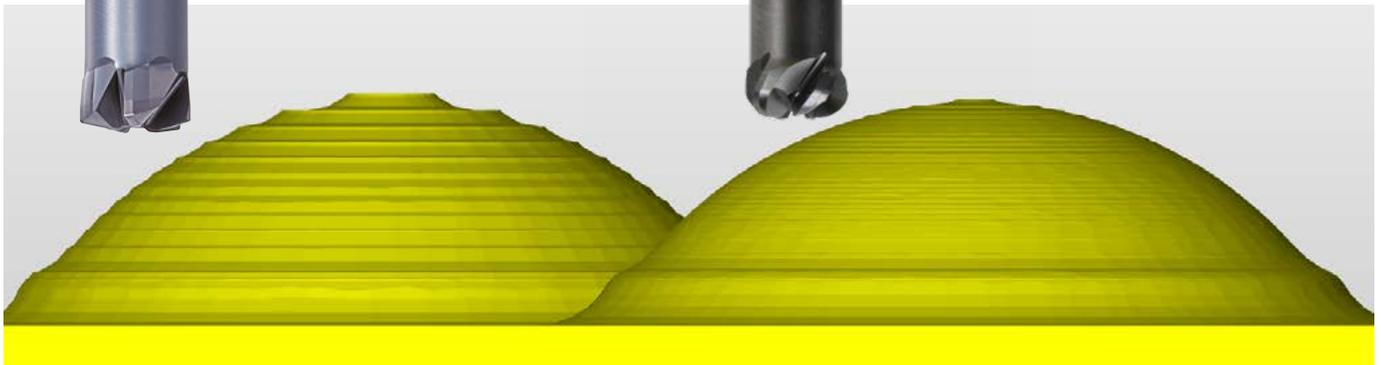


Durch die Stirngeometrie erzeugt ein Hochvorschubfräser keinen exakt definierten Eckenradius.

## WXS-CRE



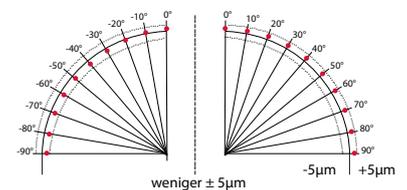
Bei WXS-CRE ist ein klar definierter Eckenradius vorhanden.



Fräsen | Vollhartmetall

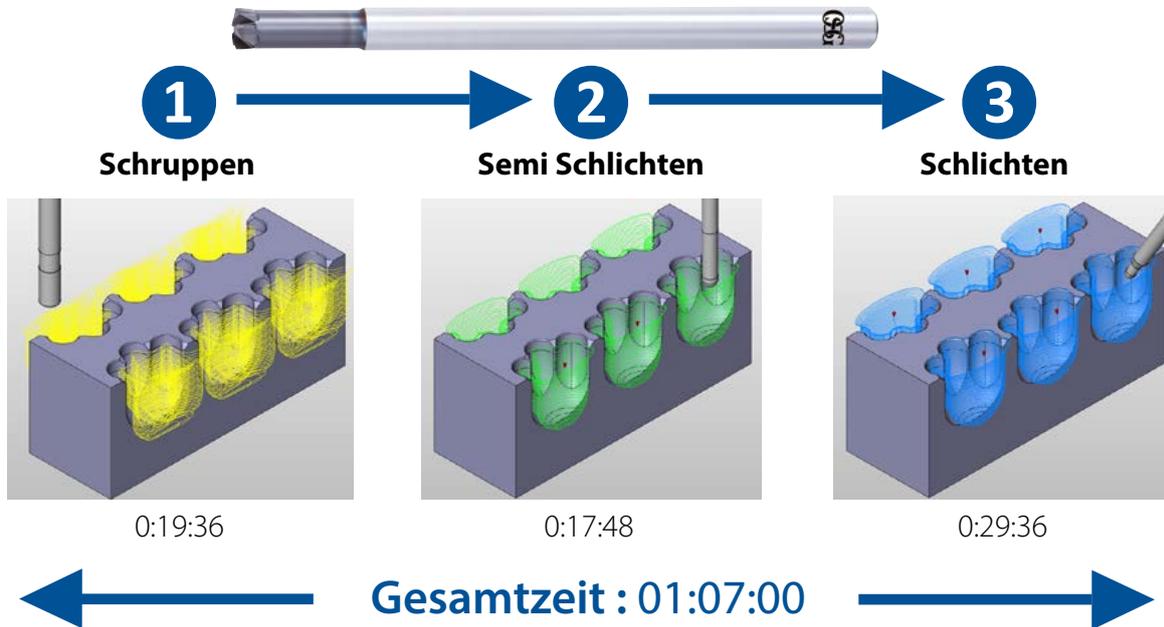
Der Eckenradius des WXS-CRE ist klar definiert. Seine Toleranz ist wie bei Kugelfräsern ausgelegt die zum Schlichten eingesetzt werden. OSG legt größten Wert darauf, dass die Radien möglichst gleichmäßig über die gesamte Kontur hinweg gefertigt werden. Dadurch ergeben sich exakte Maßhaltigkeiten am Bauteil, auch wenn mit dem Werkzeug nicht „angestellt“ gearbeitet werden kann.

Daraus ergeben sich bereits nach der ersten Schruppbearbeitung extrem genaue Konturen wodurch sehr gleichmäßige Aufmaße erzeugt werden können. Das Semi-Schruppen entfällt dadurch, was enorme Zeitersparnisse zur Folge hat!



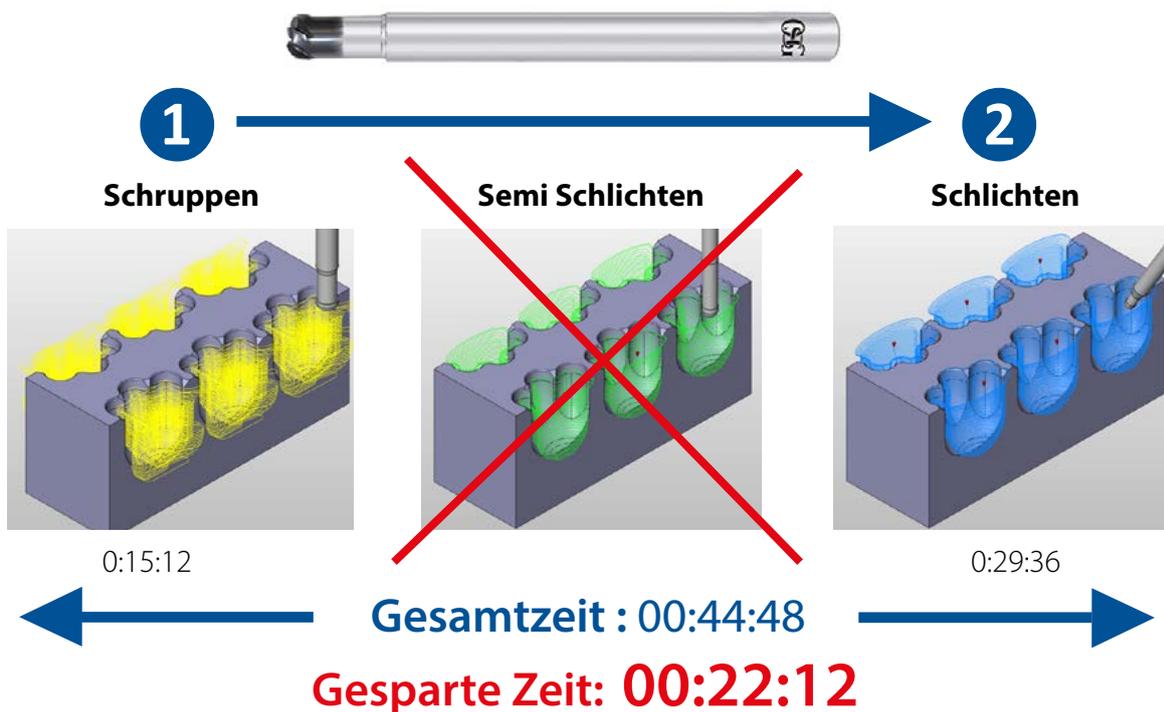
## Arbeiten mit: HFC

Um die fertige Kontur herzustellen sind mit herkömmlichen Fertigungsstrategien drei Arbeitsgänge erforderlich.



## Arbeiten mit: WXS-CRE

Mit WXS-CRE kann bereits beim Schruppen eine hohe Oberflächenqualität und gleiches Aufmaß erzeugt werden. Dadurch können Semi-Arbeitsgänge wegfallen.





shaping your dreams

## **OSG GmbH**

Zentrale Deutschland

Karl-Ehmann-Str. 25  
D - 73037 Göppingen  
Germany  
Tel: +49 7161 6064 - 0  
Fax: +49 7161 6064 - 444  
info@osg-germany.de

## **OSG EUROPE LOGISTICS**

Zentrale Europa

Avenue Lavoisier 1  
B-1300 Z.I. Wavre - Nord  
Belgium  
Tel: +32 10 23 05 07  
Fax: +32 10 23 05 11  
info@osgeurope.com

## **OSG GmbH**

Zweigniederlassung Deutschland

Siemensstraße 13  
D-61352 Bad Homburg  
Deutschland  
Tel: +49 6172 10 62 06  
Fax: +49 6172 10 62 13  
verkauf@wexo.com

## **Österreich**

Zweigniederlassung Österreich

Messestraße 1  
A-6850 Dornbirn  
Tel.: +49 7161 6064-0  
Fax: + 49 7161 6064-444  
info@osg-germany.de

## **Vischer & Bolli AG**

Im Schossacher 17  
CH-8600 Dübendorf  
Schweiz  
Tel.: +41 44 802 15 15  
Fax: +41 44 802 15 95  
info@vb-tools.com

All rights reserved. © OSG Europe 2024

Der Verkauf unserer Waren erfolgt ausschließlich zu unseren allgemeinen Geschäftsbedingungen welche Sie jederzeit anfordern können oder online unter <http://www.osg-germany.de/AGB.pdf>. Einsehen können.  
Alle Preise sind in Euro je Stück. Hinzu kommt der gesetzliche, am Tag der Bestellung gültige Mehrwertsteuersatz. Die Preise sind freibleibend. 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.

[www.osg-germany.de](http://www.osg-germany.de)

KOSG2024013-01/2024-V1 • WEB