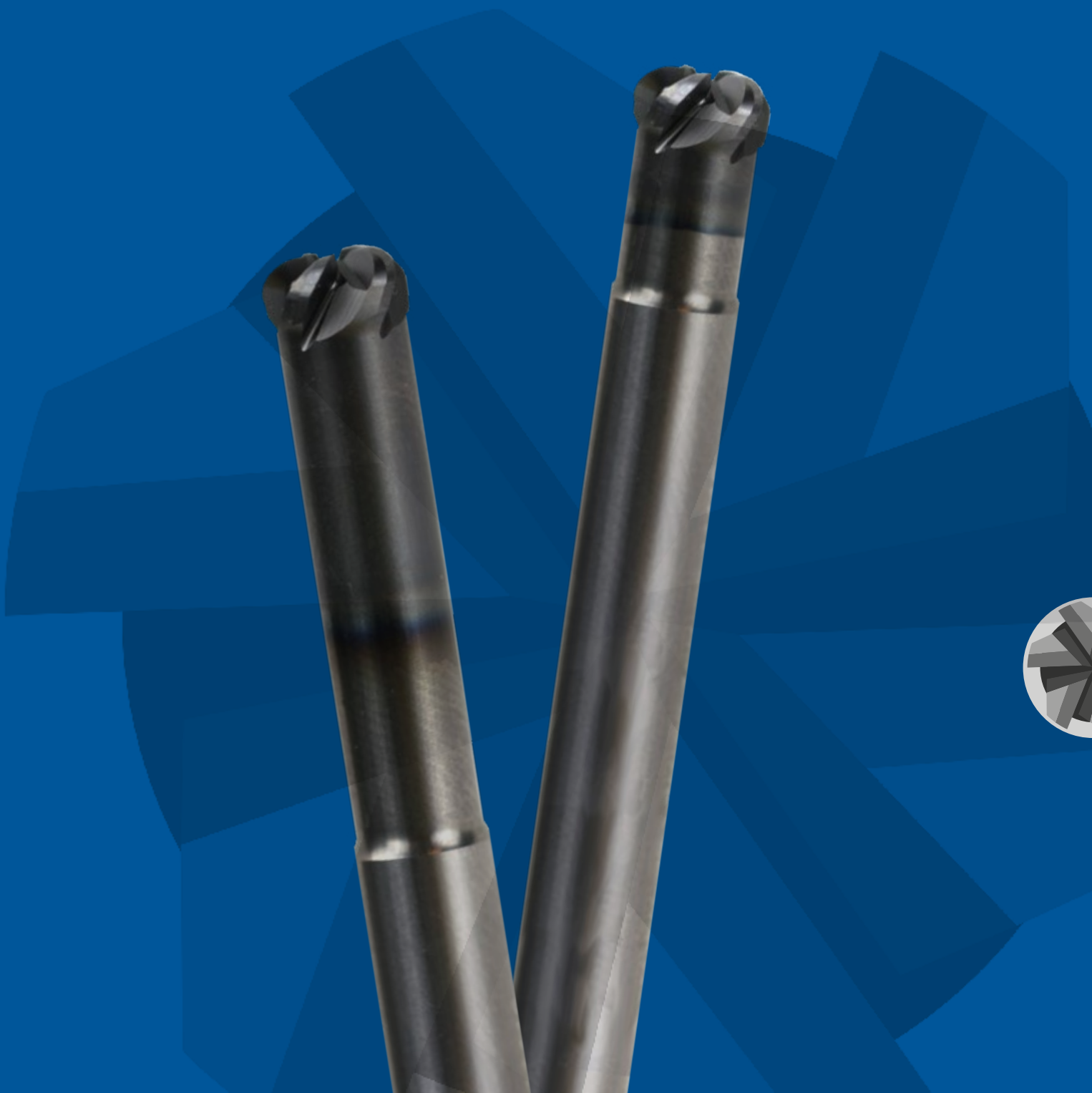
VHM-Torusfräser für gehärtete Materialien bis 65 HRC

WXS-(HS)-CRE

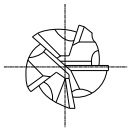


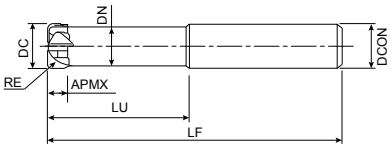
MERKMALE: WXS-(HS)-CRE

1. Mehrschneider mit definiertem Eckenradius
2. WXS Beschichtung
3. Für gehärtete Stähle bis 65 HRC

WXS-HS-CRE NEUE ABMESSUNGEN

Fräsen |Vollhartmetall





- VHM Fräser mit WXS Beschichtung
- Für gehärtete Stähle bis 65 HRC
- 5 Schneiden, kürzere Gesamtlänge, Eckenradius

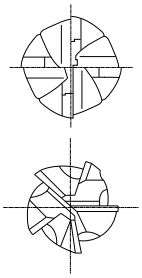
P ◉ ~45 HRC | P ◉ ~55 HRC | K ◉ ~350 HB | S ○ | H ◉ ~60 HRC | H ◉ ~65 HRC

VHM | WXS | SHRINK FIT | 0~-0.03

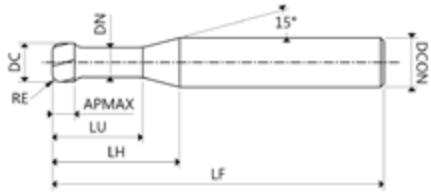
EDP	ZEFP	DC	RE	LU	LF	APMX	DCON	DN	Preis
48107267 NEU	5	6	1,5	12	50	2,4	6	5,4	128,00
48107367 NEU	5	6	1,5	18	50	2,4	6	5,4	128,00
48107467	5	6	1,5	24	50	2,4	6	5,4	128,00
48107289 NEU	5	8	2	16	60	3,2	8	7,2	155,00
48107389 NEU	5	8	2	24	60	3,2	8	7,2	155,00
48107489	5	8	2	32	60	3,2	8	7,2	155,00
48107209 NEU	5	10	2	20	70	4	10	9	198,00
48107309 NEU	5	10	2	30	70	4	10	9	198,00
48107509	5	10	2	40	70	4	10	9	198,00
48107233 NEU	5	12	3	24	80	4,8	12	11	234,00
48107333 NEU	5	12	3	36	80	4,8	12	11	234,00
48107533	5	12	3	48	80	4,8	12	11	234,00

WXS-CRE

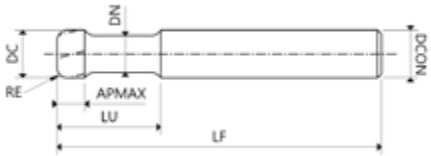
Fräsen | Vollhartmetall



Typ 1



Typ 2



- VHM Fräser mit WXS Beschichtung
- Für gehärtete Stähle bis 65 HRC
- Mehrschneider mit Eckenradius

P ~45 HRC | P ~55 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC

VHM | WXS | SHRINK FIT | 0~-0.03

EDP	ZEFP	DC	RE	LU	LH	LF	APMX	DCON	DN	Typ	Preis
48106421	4	2	0,5	8	15,8	50	0,8	6	1,8	1	102,00
48254212	4	2	0,5	12	19,8	50	0,8	6	1,8	1	102,00
48106433	5	3	0,75	12	17,9	55	1,3	6	2,7	1	115,00
48254316	5	3	0,75	16	21,9	50	1,3	6	2,7	1	115,00
48106445	5	4	1	12	16	55	1,6	6	3,6	2	121,00
48106467	5	6	1,5	12	-	90	2,4	6	5,4	2	144,00
48106489	5	8	2	16	-	100	3,2	8	7,2	2	174,00
48106509	5	10	2	20	-	100	4	10	9	2	224,00
48106533	5	12	3	24	-	110	4,8	12	11	2	264,00

SCHNITTDATEN

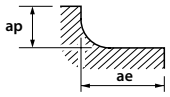
Fräsen | Fräser | Schnittdaten

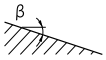
WXS-CRE / WXS-HS-CRE

Konventionelles Fräsen

	GG		Gehärteter Stahl									
			30~38 HRC		38~45 HRC		45~55 HRC		55~60 HRC		60~HRC	
Ø	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)	S (min-1)	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. Schnitt-tiefe





ap		ae
RE<=2	0,2xRE	0,5D
2<RE	0,5mm	0,5D

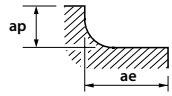
ap		ae
RE<=2	0,2xRE	0,5D
2<RE	0,4mm	0,5D

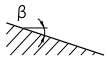
	ap	ae
RE<=2	0,1xRE	0,5D
2<RE	0,2mm	0,5D

HSC Konturfräsen

	GG		Gehärteter Stahl									
			30~38 HRC		38~45 HRC		45~55 HRC		55~60 HRC		60~HRC	
Ø	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)	S (min-1)	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. Schnitt-tiefe





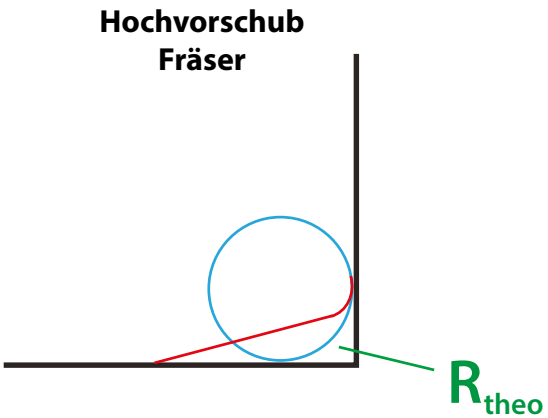
ap	ae
0,1xR	0,3D

	ap	ae
R<2	0,1xR	0,3D
2<R	0,2mm	0,3D

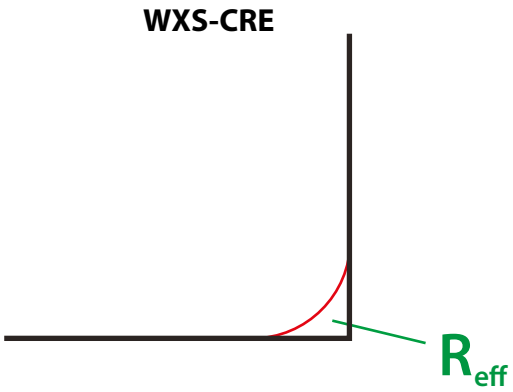
	ap	ae
R<2	0,05xR	0,3D
2<R	0,1mm	0,3D

1. Bitte benutzen Sie eine präzse und genaue Maschine sowie entsprechenden Werkzeughalter.
2. 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.
3. Wir empfehlen die Verwendung von Luftzufuhr oder MMS.
4. Bitte regulieren Sie Schnittgeschwindigkeit, Vorschub und Spantiefe entsprechend Ihrer aktuellen Zerspanungsbedingungen.
5. Beim Eintauchen mit WXS-(HS)-CRE unter einem Eintauchwinkel von <2° muss der Vorschub um 30-60% der oben angegebenen Werte reduziert werden.
6. Die angegebenen Schnittdaten beziehen sich auf Auskraglängen kleine 4xD. Bei größeren Auskraglängen müssen Schnittgeschwindigkeit, Vorschub und Schnitttiefen entsprechend der Auskraglänge reduziert werden um Vibrationen zu vermeiden.

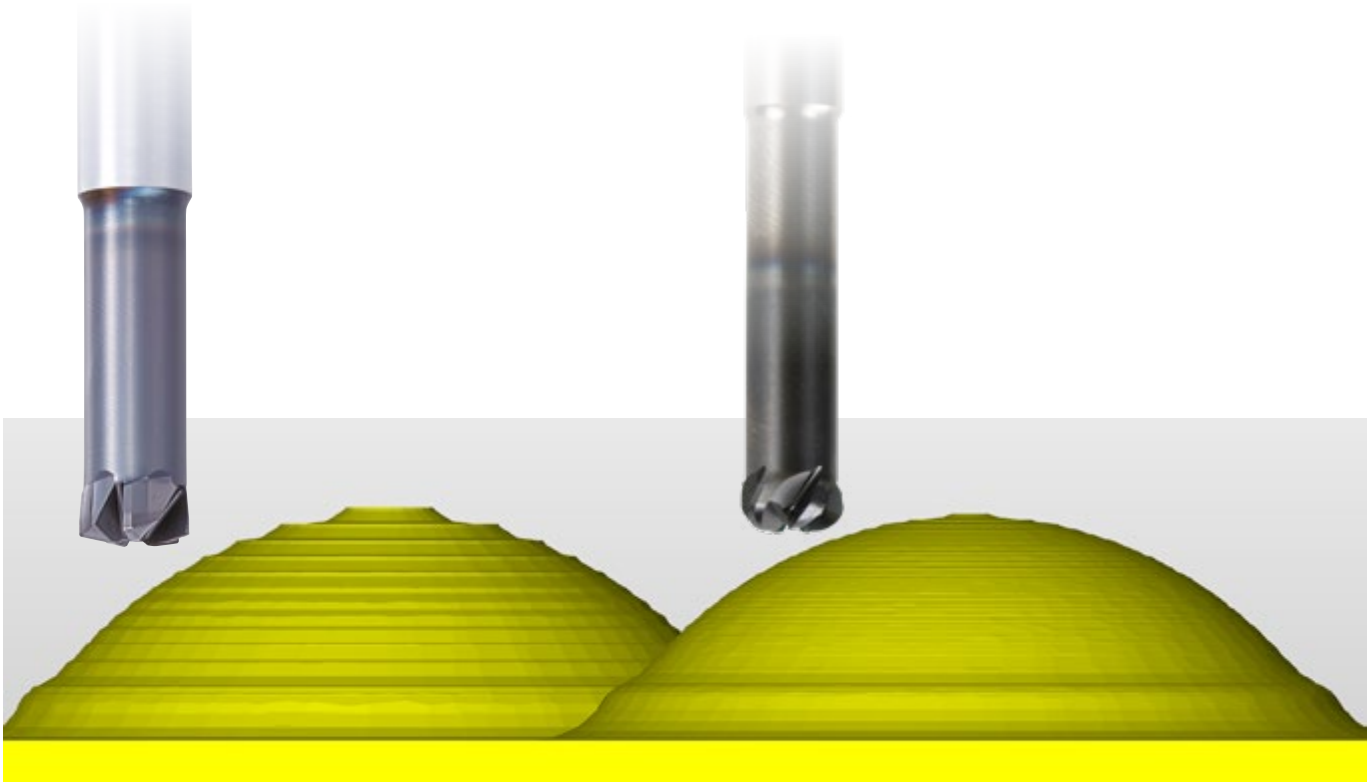
TECHNISCHE MERKMALE



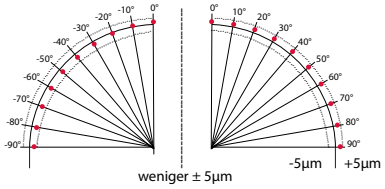
Durch die Stirngeometrie erzeugt ein Hochvorschubfräser keinen exakt definierten Eckenradius.



Bei WXS-CRE ist ein klar definierter Eckenradius vorhanden.

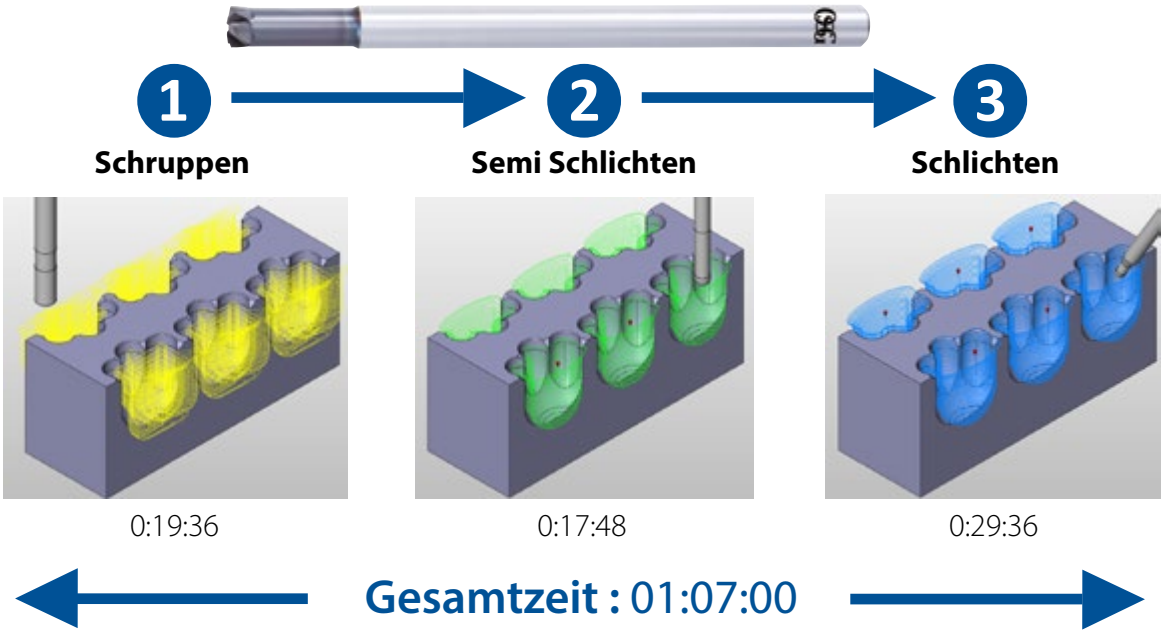


Der Eckenradius des WXS-CRE ist klar definiert. Seine Toleranz ist wie bei Kugelfräsern ausgelegt die zum Schlichten eingesetzt werden. OSG legt größten Wert darauf, dass die Radien möglichst gleichmäßig über die gesamte Kontur hinweg gefertigt werden. Dadurch ergeben sich exakte Maßhaltigkeiten am Bauteil, 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!



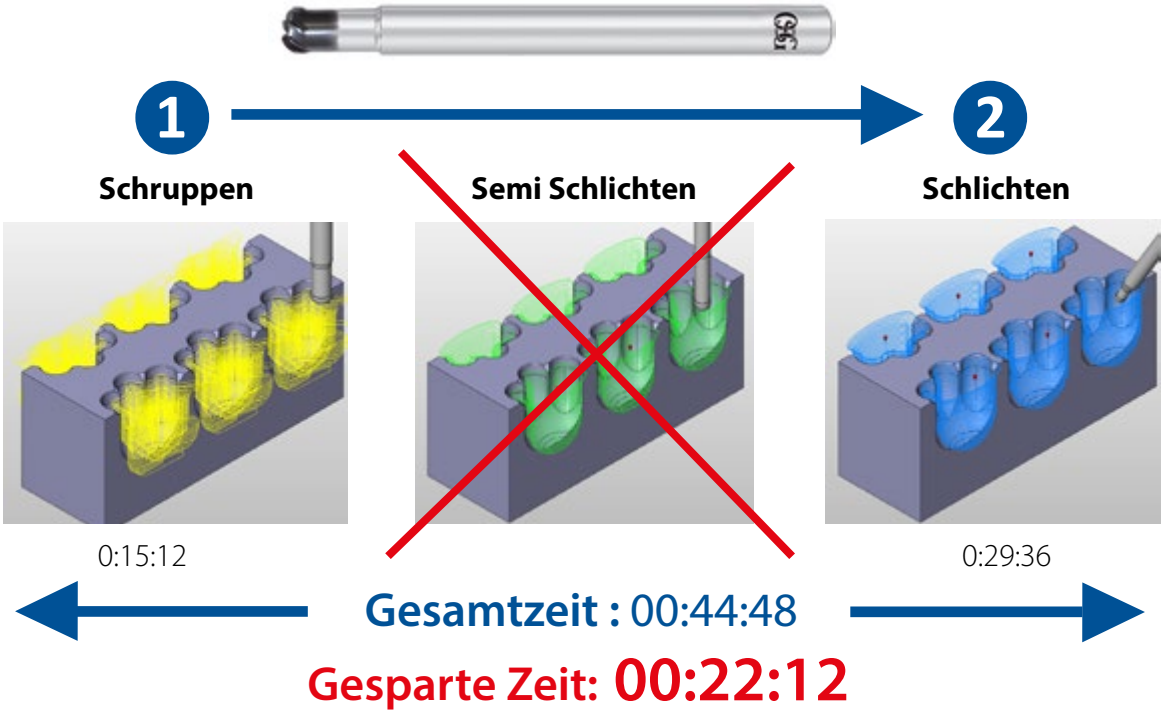
Arbeiten mit: **HFC**

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 2025

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

KOSG2025013•01/2025•V1 • PDF