



Einzigartige Lösung zum Plan- und Eckfräsen mit 8 Schneiden pro Wendeschneidplatte



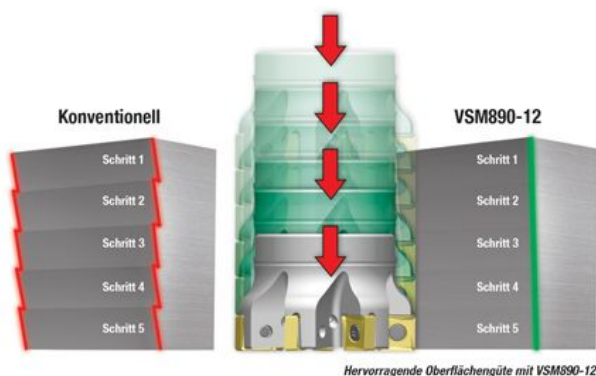
- Schaftfräser mit Weldon®-Zylinderschaft: 32 mm
- Aufsteckfräser: 40–250 mm



VSM890™-12

- Echte 90° Schulterflächen. Besonders geeignet zum zeilenförmigen Fräsen hoher Schultern.
- Axiale Schnitttiefe; A_{p1} max bis zu 9,8 mm.
- Optimierte Ausführung der Spanräume für eine gute Spanabführung.
- Benutzerfreundliches Plattensitz-Nummerierungssystem.
- Fräserkörper mit innerer Kühlmittelzuführung.
- Geringere Gratbildung am Werkstück.

Bewährte Verfahren



- Schruppwerkzeug für echte 90° mit integrierter Schlichtfähigkeit in einem Werkzeug.
- Herausragende Oberflächengüte mit VSM890-12 beim zeilenförmigen Fräsen hoher Schultern.
- Bei vielen Bearbeitungen ist kein zusätzliches Schlichten notwendig, was die Bearbeitungszeit verkürzt und die Werkzeugkosten senkt.

WoWas

E-Mail: info@wowas-tools.de

Telefon: +49 9141 9237600

Jacobistraße 5 - 91781 Weißenburg



WIDIA

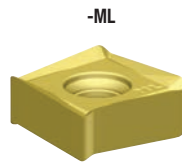
wowas.tools / widia.com

Einzigartige Konstruktion der Spanfläche, die optimal die radialen und axialen Kräfte ausbalanciert. Ausgelegt für die leichte Bearbeitung bis zum Schruppen in nahezu allen Werkstoffen.



N

Erste Wahl bei Anwendung in Aluminium und Nichteisen-Metallen.



P M S

Erste Wahl bei Anwendung in rostfreien Stählen, sowie bei leichter Bearbeitung.



P M K S H

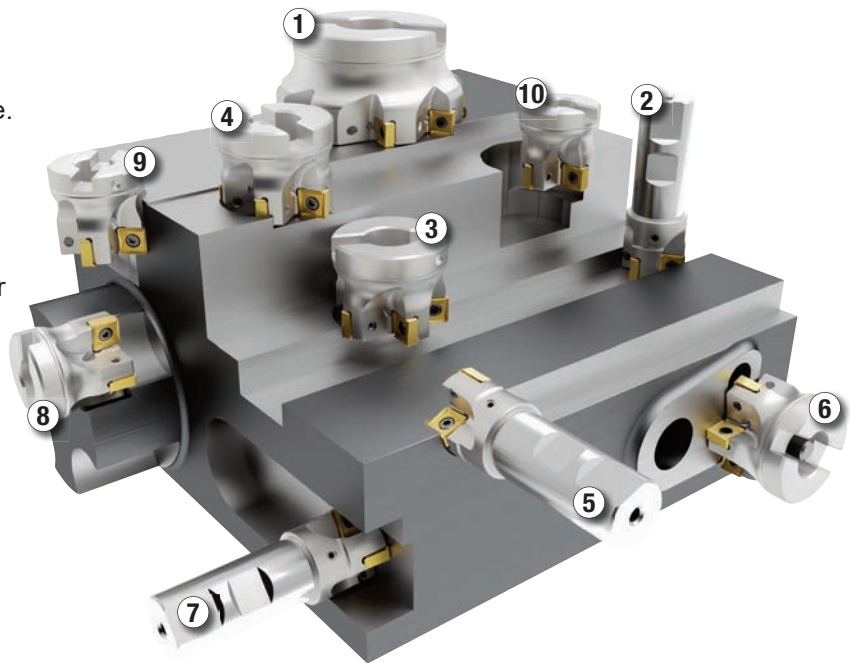
Erste Wahl zum Schruppen nahezu aller Werkstückstoffe. Für höchste Vorschübe

Niedrige Schnittkräfte. Schlichten

Stabilere Schneidkantenpräparation. Höhere Vorschübe

Anwendungen

1. Planfräsen.
2. Vollnuten mit 100% radialer Eingriffsbreite.
3. Eckfräsen mit Abzeilen und ausgezeichneter Schulterfläche.
4. Eckfräsen mit niedriger axialer und hoher radialer Eingriffsbreite.
5. Eckfräsen mit niedriger radialer und hoher axialer Eingriffsbreite.
6. HPC-Planfräsen. Beste Wahl für Referenzschnitt an Gußteilen.
7. Dynamisches/Trochoides Nutfräsen.
8. Z-Achse Tauchfräsen.
9. Kontur-Umfangfräsen.
10. Z-Achse Tauchfräsen für Vollnuten.



■ Empfohlene Start-Schnittgeschwindigkeit [m/min]*

Werkstoff		WK15CM	WK15PM	WN25PM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS40PM	WU10PM
P	1	- - -	- - -	- - -	330 285 270	455 395 370	295 260 245	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	275 240 200	280 255 230	250 215 180	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	255 215 175	255 230 205	230 195 160	- - -	- - -
	4	- - -	- - -	- - -	225 185 150	190 175 160	205 170 135	- - -	- - -
	5	- - -	- - -	- - -	185 170 150	260 230 210	170 155 135	170 145 120	- - -
	6	- - -	- - -	- - -	165 125 100	160 135 110	150 115 90	150 110 80	- - -
M	1	- - -	- - -	- - -	205 180 165	205 185 155	195 170 155	210 170 140	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	185 160 130	185 160 140	175 150 125	180 145 120	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	140 120 95	145 130 115	130 115 90	145 110 85	- - -
K	1	420 385 340	270 245 215	- - -	230 205 185	295 265 240	- - -	- - -	295 265 240
	2	335 295 275	210 190 175	- - -	180 160 150	235 210 190	- - -	- - -	230 205 190
	3	280 250 230	175 160 145	- - -	150 135 120	195 175 160	- - -	- - -	195 175 160
N	1	- - -	- - -	1075 945 875	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	945 875 760	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	945 875 760	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
S	1	- - -	- - -	- - -	40 35 25	- - -	- - -	40 35 25	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	40 35 25	- - -	- - -	40 35 25	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	50 40 25	- - -	- - -	50 40 25	- - -
	4	- - -	- - -	- - -	70 50 35	- - -	- - -	60 50 30	- - -
H	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	160 130 90	

HINWEIS: Die Startwerte für Schnittgeschwindigkeit der ERSTEN Wahl sind fett gedruckt. Wenn die mittlere Spandicke zunimmt, sollte die Schnittgeschwindigkeit reduziert werden.

*Die Werkstoffgruppen P, M, K und H zeigen die empfohlenen Anfangsschnittgeschwindigkeiten zur Trockenbearbeitung.