

2.2 WSP-Fräsen Eckfräsen

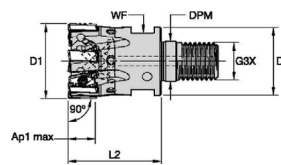


Mill4-11 TM

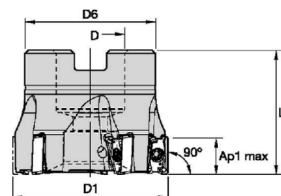


KÜHLUNG			
TEILUNG	Mittel / Weit		
PLATTENSITZGRÖßE	11 mm		
SPEZIFIKATION	• Doppelseitige Wendepplatten • 4 effektive Schneidkanten • Ungleiche Plattensitz-Teilung • Ausgezeichnete Oberflächengüte		EINSATZGEBIET AUSFÜHRUNG ANWENDUNG

In Zusammenarbeit mit:



Artikel-Code M4	D1 mm	D mm	L2 mm	G3X	AP _{max} mm	Z	Anzugs- drehmoment Nm	Stückpreis in Euro
M4D016Z02M08LN11	16,0	13	25	M8	11	2	1,5	226,00
M4D020Z03M10LN11	20,0	18	28	M10	11	3	1,5	284,00
M4D025Z04M12LN11	25,0	21	40	M12	11	4	1,5	338,50
M4D032Z05M16LN11	32,0	29	40	M16	11	5	1,5	367,50



Artikel-Code M4	D1 mm	D mm	D6 mm	L mm	AP _{max} mm	Z	Anzugs- drehmoment Nm	Stückpreis in Euro
M4D040Z04S16LN11	40	16	37	40	11	4	1,5	376,50
M4D040Z06S16LN11	40	16	37	40	11	6	1,5	423,00
M4D050Z05S22LN11	50	22	42	40	11	5	1,5	453,00
M4D050Z07S22LN11	50	22	42	40	11	7	1,5	482,00
M4D063Z06S22LN11	63	22	50	40	11	6	1,5	534,00
M4D063Z09S22LN11	63	22	50	40	11	9	1,5	580,00
M4D080Z08S27LN11	80	27	60	50	11	8	1,5	573,00
M4D080Z10S27LN11	80	27	60	50	11	10	1,5	634,00

Ersatzteile

Bestell-Nr.	Beschreibung
MS2263	Spannschraube



2.2 WSP-Fräsen Eckfräsen

Mill4-11™**Übersicht Wendepplatten - Schruppbearbeitung**

	Stahl						Guss			Rostfrei		
	<500 N/mm (P1)	<700 N/mm (P2)	<850 N/mm (P3)	<1000 N/mm (P4)	<1200 N/mm (P5)	<1400 N/mm (P6)	Grauguss (K1)	Sphäroguss (K2)	Kugelgraphit (K3)	<700 N/mm (M1)	>700 N/mm (M2)	Duplex (M3)
1.Wahl	395 m/min	255 m/min	230 m/min	175 m/min	230 m/min	135 m/min	245m/min	190m/min	160m/min	190 m/min	170 m/min	140 m/min
2.Wahl	230 m/min	190 m/min	170 m/min	150 m/min	135 m/min	100 m/min	265m/min	210m/min	175m/min	150 m/min	130 m/min	100 m/min

	NE-Werkstoffe						Superlegierungen				Gehärteter Stahl			
	Alu Knetleg. (N1)	Si<12% (N2)	Si>12% (N3)	Kupfer/Messing (N4)	Kunststoff (N5)	GFK/CFK (N6)	Haynes (S1)	Stellite (S2)	Inconel (S3)	Titan (S4)	< 48 HRC (H1)	< 55 HRC (H2)	< 60 HRC (H3)	> 60 HRC (H4)
1.Wahl	945 m/min	875 m/min	875 m/min	-	-	-	45 m/min	40 m/min	45 m/min	65 m/min	-	-	-	-



2.2 WSP-Fräsen Eckfräsen

Mill4-11™**Übersicht Wendepplatten - Schlichtbearbeitung**

	Stahl						Guss			Rostfrei		
	<500 N/mm (P1)	<700 N/mm (P2)	<850 N/mm (P3)	<1000 N/mm (P4)	<1200 N/mm (P5)	<1400 N/mm (P6)	Grauguss (K1)	Sphäroguss (K2)	Kugelgraphit (K3)	<700 N/mm (M1)	>700 N/mm (M2)	Duplex (M3)
1.Wahl	260 m/min	215 m/min	195 m/min	170 m/min	155 m/min	115 m/min	385m/min	295m/min	250m/min	190 m/min	170 m/min	140 m/min
2.Wahl	230 m/min	190 m/min	170 m/min	150 m/min	135 m/min	100 m/min	-	-	-	150 m/min	130 m/min	100 m/min

	NE-Werkstoffe						Superlegierungen				Gehärteter Stahl			
	Alu Knetleg. (N1)	Si<12% (N2)	Si>12% (N3)	Kupfer/Messing (N4)	Kunststoff (N5)	GFK/CFK (N6)	Haynes (S1)	Stellite (S2)	Inconel (S3)	Titan (S4)	< 48 HRC (H1)	< 55 HRC (H2)	< 60 HRC (H3)	> 60 HRC (H4)
1.Wahl	945 m/min	875 m/min	875 m/min	-	-	-	45 m/min	40 m/min	45 m/min	65 m/min	-	-	-	-

Artikel-Code		Sorte	LI mm	W mm	BS mm	Schneiden	RE mm	Ap mm			Werkstoff Gruppe	Stückpreis in Euro
--------------	--	-------	-------	------	-------	-----------	-------	-------	---	---	------------------	--------------------

 Stahl										ae = 1xD	ae = 0,2xD	
1.Wahl	LNGU110404ERGE	KCPM40	12,16	6,6	1,4	4	0,4	1	0,20	0,25	P P1-P6	20,55
	LNGU110408ERGE	KCPM40	12,16	6,6	1,0	4	0,8	1	0,20	0,25	P P1-P6	20,55
2.Wahl	LNGU110404ERGE	KC725M	12,16	6,6	1,4	4	0,4	1	0,20	0,25	P P1-P6	19,70
	LNGU110408ERGE	KC725M	12,16	6,6	1,0	4	0,8	1	0,20	0,25	P P1-P6	19,70

 Rostfrei												
1.Wahl	LNGU110408ERGE	KCSM40	12,16	6,6	1,0	4	0,8	1	0,20	0,25	M M1-M3	20,55
2.Wahl	LNGU110404ERGE	KC725M	12,16	6,6	1,4	4	0,4	1	0,20	0,25	M M1-M3	19,70
	LNGU110408ERGE	KC725M	12,16	6,6	1,0	4	0,8	1	0,20	0,25	M M1-M3	19,70

 Guss												
1.Wahl	LNGU110408SRGE	KCK15	12,16	6,6	1,0	4	0,8	1	0,20	0,25	K K1-K3	20,75

 NE-Werkstoffe												
1.Wahl	LNGU110404ERLEJ	KC422M	12,16	6,6	1,4	4	0,4	1	0,18	0,22	N N1-N3	21,55
	LNGU110408ERLEJ	KC422M	12,16	6,6	1,0	4	0,8	1	0,18	0,22	N N1-N3	21,55

 Superlegierungen												
1.Wahl	LNGU110408ERGE	KCSM40	12,16	6,6	1,0	4	0,8	1	0,20	0,25	S S1-S3	20,55



2.2 WSP-Fräsen Eckfräsen

**Mill4-11™****Technische Informationen**

Beschreibung	Ø mm	Z	Max. Tauch- winkel°	Bohrung Ø Helixfräsen Min. (mm)	Bohrung Ø Helixfräsen Max. (mm)	Ap _{max} für Helixfräsen	A _{emax} Tauchen	Max. Drehzahl
Aufschraubbare Fräser								
M4D016Z02M08LN11	16,0	2	-	-	-	-	-	48000
M4D020Z03M10LN11	20,0	3	-	-	-	-	-	40200
M4D025Z04M12LN11	25,0	4	-	-	-	-	-	34300
M4D032Z05M16LN11	32,0	5	-	-	-	-	-	29200
Aufsteckfräser								
M4D040Z04S16LN11	40	4	-	-	-	-	-	25400
M4D040Z06S16LN11	40	6	-	-	-	-	-	25400
M4D050Z05S22LN11	50	5	-	-	-	-	-	22300
M4D050Z07S22LN11	50	7	-	-	-	-	-	22300
M4D063Z06S22LN11	63	6	-	-	-	-	-	19500
M4D063Z09S22LN11	63	9	-	-	-	-	-	19500
M4D080Z08S27LN11	80	8	-	-	-	-	-	17100
M4D080Z10S27LN11	80	10	-	-	-	-	-	17100

