

Ausführung Execution	Aufsteckfräser 45° Face milling cutter 45°	Schaftfräser 45° End milling cutter 45°	Einschraubfräser 45° Screw on type 45°
			
Durchmesserbereich metrisch Diameter range metric	Ø 40 - 160 mm	Ø 15 - 20 mm	Ø 10 - 42 mm
Durchmesserbereich inch Diameter range inch	Ø 1 1/2" - 5"	-	-
Plattengröße Insert size	RD.. 10, RD.. 12, RD.. 16	RD.. 07, RD.. 10	RD.. 05, RD.. 07, RD.. 10, RD.. 12, RD.. 16

Besondere Merkmale:

- Universell einsetzbares Werkzeugsystem für den allgemeinen Maschinenbau und dem Formenbau
- Neutrale Einbaulage der Wendeschneidplatten in den Trägerwerkzeugen für eine optimale Konturgenauigkeit
- Spezieller Schutz im Plattensitz der Wendeplattenkante vor Spanschlag
- Hohe Sortimenttiefe bei Wendeplatten und Trägerwerkzeugen
- Sanftes Schnittverhalten, durch spezielle Wendeschneidplatten Geometrie, trotz neutraler Einbaulage

Special features:

- Universal applicable tool system for general machining and mould construction
- Neutral mounting position of the insert in the tool for an optimal contour precision
- Special protection against chip impact on the insert seat of the insert's cutting edge
- Big assortment depth of inserts and tools
- Smooth cutting behaviour due to special geometry of inserts, despite neutral mounting position

WSP Geometrie Insert geometry	RD.. 0501		RD.. 0702		RD.. 1003	
	Schnitttiefe* Cutting depth* [mm] a _p max	Vorschub* Feed* [mm] f _z	Schnitttiefe* Cutting depth* [mm] a _p max	Vorschub* Feed* [mm] f _z	Schnitttiefe* Cutting depth* [mm] a _p max	Vorschub* Feed* [mm] f _z
MP	0,25 0,70 1,20	0,14 0,26 0,50	0,25 1,00 1,70	0,14 0,27 0,60	0,28 1,50 2,50	0,15 0,28 0,64
MM	0,25 0,70 1,20	0,13 0,23 0,45	0,25 1,00 1,70	0,13 0,24 0,52	0,26 1,50 2,50	0,14 0,25 0,55
MK	0,25 0,70 1,20	0,15 0,27 0,53	0,25 1,00 1,70	0,15 0,28 0,63	0,28 1,50 2,50	0,16 0,30 0,67
FH	0,10 0,18 0,45	0,10 0,20 0,36	0,10 0,20 0,65	0,11 0,22 0,42	0,12 0,22 0,90	0,12 0,28 0,45
MH	0,10 0,18 0,45	0,10 0,20 0,36	0,10 0,20 0,65	0,11 0,22 0,42	0,12 0,22 0,90	0,12 0,28 0,45
RH	0,12 0,24 0,60	0,10 0,22 0,40	0,12 0,25 0,85	0,11 0,25 0,46	0,14 0,28 1,20	0,12 0,30 0,50

WSP Geometrie Insert geometry	RD.. 12T3		RD.. 1604	
	Schnitttiefe* Cutting depth* [mm] a _p max	Vorschub* Feed* [mm] f _z	Schnitttiefe* Cutting depth* [mm] a _p max	Vorschub* Feed* [mm] f _z
MP	0,30 1,80 3,00	0,16 0,29 0,70	0,30 2,40 4,00	0,18 0,30 0,75
MM	0,27 1,80 3,00	0,15 0,25 0,60	0,27 2,40 4,00	0,16 0,25 0,64
MK	0,30 1,80 3,00	0,18 0,32 0,75	0,30 2,40 4,00	0,18 0,33 0,80
MS	0,10 1,25 2,00	0,10 0,25 0,54	0,10 1,60 2,65	0,10 0,28 0,60
FH	0,12 0,25 1,10	0,13 0,28 0,50	0,12 0,28 1,60	0,14 0,28 0,50
MH	0,12 0,25 1,10	0,13 0,28 0,50	0,12 0,28 1,60	0,14 0,28 0,50
RH	0,14 0,30 1,50	0,13 0,30 0,56	0,15 0,35 2,00	0,14 0,30 0,56

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 202
Cutting data recommendations page 202

* Angegebene Schnittdaten sind als Richtwert zu sehen, welche durch Versuche für jeden Anwendungsfall separat optimiert werden können.
* Recommended cutting data has to be seen as a reference which can be optimised for each application through trials separately.

ISO 513	BZG	Kühlung Cooling			Schnittdaten v _c [m/min] Cutting data v _c [m/min]			
		MMS/Luft MMS/Air	Trocken Dry	Nass Wet	BCP20M BCP25M	BCP30M BCP35M BCP40M	BCM35M	BCM40M
					V _c = m/min			
P	P1	●	●	●	210 - 350	180 - 310	---	200 - 310
	P2	●	●	●	170 - 300	160 - 240	---	160 - 265
	P3	●	●	●	140 - 230	120 - 190	---	130 - 205
	P4	●	●	●	120 - 190	110 - 180	---	120 - 180
	P5	●	●	●	140 - 240	120 - 205	---	130 - 220
M	M1	●	●	●	100 - 180	---	120 - 215	110 - 190
	M2	●	●	●	70 - 130	---	80 - 155	70 - 145
K	K1	●	●		200 - 340	---	---	---
	K2	●	●		130 - 220	---	---	---
	K3	●	●		160 - 255	---	---	---
N	N1		●	●	---	---	---	---
	N2		●	●	---	---	---	---
	N3		●	●	---	---	---	---
	N4		●	●	---	---	---	---
S	S1		●	●	---	---	70 - 115	55 - 95
	S2		●	●	---	---	35 - 55	25 - 50
	S3		●	●	---	---	50 - 125	30 - 90
	S4		●	●	---	---	30 - 100	25 - 65
H	H1	45 - 54 HRC	●	●	---	---	100 - 150	---
	H2	55 - 63 HRC	●	●	---	---	80 - 130	---
	H3	64 - 66 HRC	●	●	---	---	---	---
	H4	50 - 60 HRC	●	●	---	---	90 - 140	---

		Schnittdaten v _c [m/min] Cutting data v _c [m/min]			
	BCK15M BCK20M	BCS35M BCS40M	BCH03M BCH13M BCH23M	BCH05M BCH10M	BCH30M
	220 - 335	---	280 - 500	260 - 440	230 - 380
	190 - 290	---	240 - 450	220 - 400	200 - 350
	150 - 230	---	200 - 400	180 - 360	170 - 320
	---	---	---	---	---
	140 - 240	---	190 - 410	170 - 370	160 - 330
	---	100 - 180	---	---	---
	---	70 - 130	---	---	---
	220 - 410	---	320 - 560	280 - 490	220 - 420
	150 - 230	---	180 - 380	160 - 310	140 - 240
	170 - 290	---	230 - 410	220 - 330	200 - 310
	---	---	---	---	---
	---	---	---	---	---
	---	---	---	---	---
	---	65 - 100	---	---	---
	---	30 - 70	---	---	---
	---	40 - 115	---	---	---
	---	30 - 90	---	---	---
	100 - 150	---	120 - 240	110 - 190	100 - 165
	80 - 130	---	100 - 180	90 - 155	80 - 140
	---	---	80 - 155	70 - 130	---
	90 - 140	---	110 - 190	100 - 180	90 - 150