


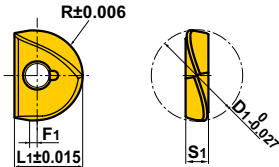
Hochpräziser WSP-Kugelpkopfräser

SRF

Mehr Leistung für das Vorschlichten und Schlichten von gehärteten Werkstoffen.



WSP

Form	Bestellbezeichnung	Beschichtet			Abmessungen (mm)					Geometrie
		EP6120	VP15TF	MP8010	D1	R	L1	F1	S1	
	SRFT10	●	●	●	10	5	8.5	0.5	2.6	
	12	●	●	●	12	6	10	0.5	3	
	16	●	●	●	16	8	12	1	4	
	20	●	●	●	20	10	15	1	5	
	25	●	●	●	25	12.5	18.5	1	6	
	30	●	●	●	30	15	22.5	1	7	
	32	●	●	●	32	16	23.5	1	7	

* 2 WSP pro VPE.

SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

	Werkstoff	Härte	Sorte	Schnittgeschwindigkeit vc (m/min)	Vorschub pro Zahn fz (mm/Zahn)	Schnitttiefe ap (mm)
P	C-Stahl Legierter Stahl	180–280HB	EP6120 VP15TF	200 (80–300)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D1
	Vergüteter Stahl	≤45HRC	EP6120 VP15TF	150 (80–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D1
	Legierter Werkzeugstahl	180–380HB	EP6120 VP15TF	150 (80–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D1
K	Gusseisen	Zugfestigkeit ≤350MPa	MP8010	250 (180–450)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D1
	Duktiles Gusseisen	Zugfestigkeit ≤800MPa	MP8010	200 (80–300)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D1
H	Gehärteter Stahl	45–55HRC	MP8010	100 (60–120)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D1
	Gehärteter Stahl	55–65HRC	MP8010	80 (60–120)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.01D1

(Hinweis 2) Beim Einsatz eines Fräasers mit Hartmetallschaft können die Schnittdaten um 20% erhöht werden.

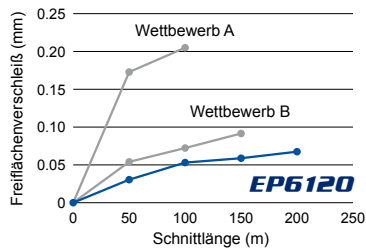
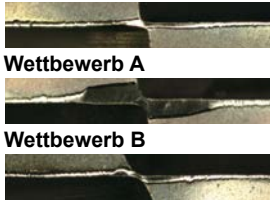
(Hinweis 3) Bitte beachten Sie folgende Hinweise, wenn Sie gehärteten Stahl mit der Sorte MP8010 zerspanen.

- Die Werkzeugauskragung bitte so kurz wie möglich halten.
- Verwenden Sie einen Halter mit Hartmetallschaft.
- Wählen Sie eine moderate Schnitttiefe, um Schneidenausbrüche zu vermeiden.

Neue Sorte EP6120 für eine noch höhere Werkzeugstandzeit.

Stahl

EP6120

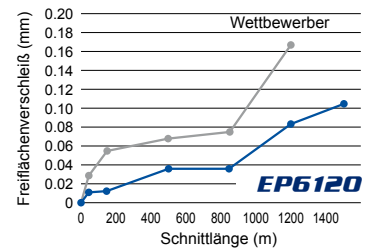


<Schnittdaten>

Werkstoff : Ck45	Tischvorschub : 2200 mm/min
WSP : SRFT20	Vorschub pro Zahn : 0.2 mm
Auskragung : 70 mm	Axiale Schnitttiefe : 1 mm
Drehzahl : 5500 min ⁻¹	Vorschub : 0.5 mm
Schnittgeschwindigkeit : 150 m/min	Gleichlaufräsen, Druckluft

Gehärteter Stahl

EP6120



<Schnittdaten>

Werkstoff : 1.2379	Tischvorschub : 1460 mm/min
WSP : SRFT20	Vorschub pro Zahn : 0.2 mm
Auskragung : 70 mm	Axiale Schnitttiefe : 1 mm
Drehzahl : 3650 min ⁻¹	Vorschub : 0.5 mm
Schnittgeschwindigkeit : 100 m/min	Gleichlaufräsen, Druckluft



www.mitsubishicarbide.com

MMC HARTMETALL GmbH

Comeniusstr. 2, 40670 Meerbusch, Germany
Tel. +49-2159-9189-0 Fax +49-2159-918966
e-mail admin@mmchg.de

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.

Calle Emperador 2, 46136 Museros/Valencia, Spain
Tel. +34-96-144-1711 Fax +34-96-144-3786
e-mail mme@mmevalencia.com

MMC HARDMETAL RUSSIA OOO LTD.

UL. Bolschaja Semenovskaya, 11, bld 5, 107023 Moscow, Russia
Tel. +7-495-72558-85 Fax +7-495-98139-73
e-mail info@mmc-carbide.ru

MMC HARDMETAL U.K. LTD.

Mitsubishi House, Galena Close, Tamworth, Staffs. B77 4AS, U.K.
Tel. +44-1827-312312 Fax +44-1827-312314
e-mail sales@mitsubishicarbide.co.uk

MMC ITALIA S.r.l.

V.le Delle Industrie 2, 20020 Arese (Milano), Italy
Tel. +39-02 93 77 03 1 Fax +39-02 93 58 90 93
e-mail info@mmc-italia.it

MMC METAL FRANCE s.a.r.l.

6, Rue Jacques Monod, 91400 Orsay, France
Tel. +33-1-69 35 53 53 Fax +33-1-69 35 53 50
e-mail mmf-sales@mmc-metal-france.fr

MMC HARDMETAL POLAND SP. z o.o.

Al. Armii Krajowej 61, 50-541 Wrocław, Poland
Tel. +48-71335-16-20 Fax +48-71335-16-21
e-mail sales@mitsubishicarbide.com.pl

