

VOX400

VOX-FRÄSER MIT 8-SCHNEIDIGER TANGENTIAL-WSP
FÜR HÖCHSTE EFFIZIENZ



VOX400

TANGENTIALE WSP MIT HOHER SCHNEIDKANTENSTABILITÄT FÜR EIN EFFIZIENTERES FRÄSEN VON GUSSEISEN-WERKSTOFFEN



EIGENSCHAFTEN DES FRÄSERS

HOHE WERKZEUGSTABILITÄT

Die tangentielle Ausrichtung der WSP absorbiert die auftretenden Hauptfräskräfte über die gesamte WSP-Dicke und erzielt so eine extrem hohe Werkzeugstabilität.

WSP-SPANNSYSTEM

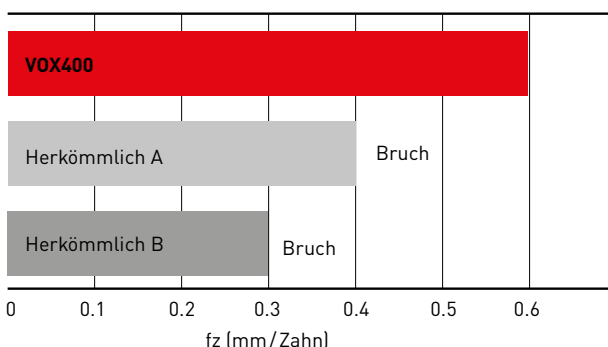
Das Wendepattenprofil ist präzise auf die Plattensitze im Werkzeugkörper abgestimmt und ermöglicht jederzeit eine stabile und benutzerfreundliche Positionierung und stabile Klemmung.

BREITE FRÄSERAUSWAHL

Der VOX400 erfüllt die Bedürfnisse für einen breiten Anwendungsbereich beim Fräsen von Gusseisen. Es stehen Fräser mit normaler, enger und extra enger Zahnteilung für hohe Produktivität als Standard zur Verfügung.

BRUCHWIDERSTAND DER SCHNEIDEN

Das WSP-Design mit 3D-Spanbrecher reduziert die auftretenden Schnittkräfte und bietet gleichzeitig einen hohen Bruchwiderstand.



Werkzeug	VOX400-080A08R(Ø80)
WSP	SONX1206PER(MC5020)
Werkstück	GGG70
Vc (m/min)	200
fz (mm/Zahn)	0.2-0.6
ap (mm)	5
ae (mm)	40
Kühlmittel	Trockenfräsen

VOX400

WSP-EIGENSCHAFTEN

EINZIGARTIGE TANGENTIALE WSP

- 8 rechte Schneidkanten mit hoher Schneidkantenstabilität.
- Dank dem WSP-Design mit 3D-Spanbrecher wird der Bruchwiderstand erheblich optimiert.
- Die maximale Schnittiefe beträgt $a_p = 10 \text{ mm}$.



MC5020

- Ideal zum Fräsen von Gusseisen.
- Die „Black super smooth“ Beschichtungsoberfläche schützt vor Aufschweißungen von Spänen, dadurch wird eine lange Werkzeugstandzeit erreicht.
- Es wird eine Trockenbearbeitung empfohlen.



VP15TF

- MIRACLE-PVD-beschichtete Sorte für einen breiten Einsatzbereich.
- Ideal geeignet für duktilen Gusseisen, instabile Schnittbedingungen und geringe Werkstückstabilität.
- Auch mit Kühlschmierstoff einsetzbar.

AUSWAHL DER ZÄHNEANZAHL

Zur Erzielung einer höheren Effizienz kann bei stabiler Werkstückspannung und entsprechender Antriebsleistung der Maschine, die Anzahl der Zähne erhöht werden. In diesen Fällen empfehlen wir, bei der Bearbeitung von Grauguss, Fräser mit enger oder extra enger Zahnteilung.

FRÄSER MIT WEITER TEILUNG



Differentialgeteilte Fräser mit geringer Anzahl an Schneiden

- 1. Wahl bei instabilen Bearbeitungen aufgrund niedrigster Schnittkräfte
- Begrenzte Maschinenleistung
- Fräsanwendung mit langen Auskragungen

FRÄSER MIT ENGER TEILUNG



Genügend Spanraum für die Schruppbearbeitung von ISO K Materialien

- 1. Wahl zum Schruppen bei stabilen Bedingungen
- Gute Produktivität

FRÄSER MIT EXTRA ENGER TEILUNG



Gleichgeteilter Fräser mit max. Schneidenzahl

- 1. Wahl für hohe Produktivität bei Anwendungen mit geringem seitlichen Eingriffsverhältnis
- Schruppen von ISO K Werkstoffen, bei kurzen Auskragungen und stabilen Schnittbedingungen.

VOX400

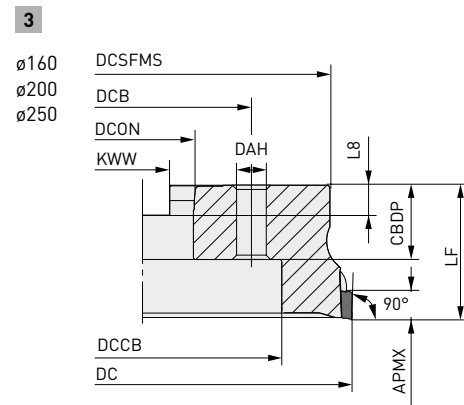
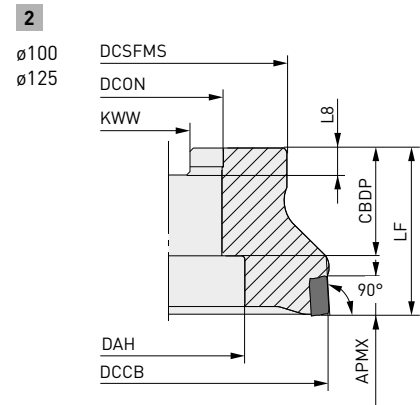
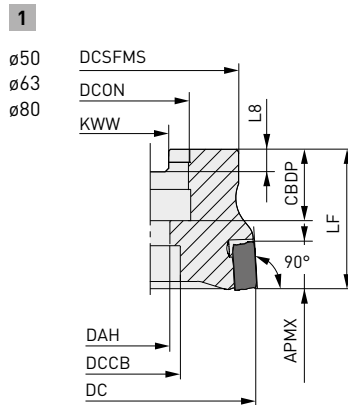


GUSSEISEN WERKSTOFFEN

K



KAPR :90°



Nur Rechtsausführung.

AUFSTECKFRÄSER

Bestellnummer	Lager	APMX	DC	DCON	LF	WT	ZNF	Typ
WEITE ZAHNTEILUNG								
VOX400-050A03R	●	10	50	22	40	0.3	3	1
VOX400-063A04R	●	10	63	22	40	0.6	4	1
VOX400-080A04R	●	10	80	27	50	1	4	1
VOX400-100B06R	●	10	100	32	50	1.7	6	2
VOX400-125B08R	●	10	125	40	63	3	8	2
VOX400-160C10R	●	10	160	40	63	5.4	10	3
VOX400-200C12R	●	10	200	60	63	8.1	12	3
VOX400-250C16R	●	10	250	60	63	11.8	16	3
ENGE ZAHNTEILUNG								
VOX400-050A05R	●	10	50	22	40	0.3	5	1
VOX400-063A06R	●	10	63	22	40	0.6	6	1
VOX400-080A08R	●	10	80	27	50	1	8	1
VOX400-100B10R	●	10	100	32	50	1.7	10	2
VOX400-125B12R	●	10	125	40	63	3	12	2
VOX400-160C16R	●	10	160	40	63	5.4	16	3
VOX400-200C20R	●	10	200	60	63	8.1	20	3
VOX400-250C24R	●	10	250	60	63	11.8	24	3

● : Lagerstandard. ★ : Lagerstandard in Japan.

VOX400 - AUFSTECKFRÄSER

Bestellnummer	Lager	APMX	DC	DCON	LF	WT	ZNF	Typ
EXTRA ENGE ZAHNTEILUNG								
VOX400-063A08R	●	10	63	22	40	0.5	8	1
VOX400-080A10R	●	10	80	27	50	1	10	1
VOX400-100B12R	●	10	100	32	50	1.6	12	2
VOX400-125B16R	●	10	125	40	63	2.8	16	2
VOX400-160C20R	●	10	160	40	63	5.2	20	3
VOX400-200C26R	★	10	200	60	63	7.9	26	3
VOX400-250C34R	★	10	250	60	63	11.5	34	3



ABMESSUNGEN

Bestellnummer	CBDP	DAH	DCCB	DCSFMS	KWW	DBC	L8	Typ
WEITE ZAHNTEILUNG								
VOX400-050A03R	20	11	17	41	10.4	—	6.3	1
VOX400-063A04R	20	11	17	50	10.4	—	6.3	1
VOX400-080A04R	23	13	20	56	12.4	—	7	1
VOX400-100B06R	32	—	45	78	14.4	—	8	2
VOX400-125B08R	32	—	56	89	16.4	—	9	2
VOX400-160C10R	29	14	56	120	16.4	66.7	9	3
VOX400-200C12R	32	18	130	175	25.7	101.6	14.22	3
VOX400-250C16R	32	18	180	210	25.7	101.6	14.22	3
ENGE ZAHNTEILUNG								
VOX400-050A05R	20	11	17	41	10.4	—	6.3	1
VOX400-063A06R	20	11	17	50	10.4	—	6.3	1
VOX400-080A08R	23	13	20	56	12.4	—	7	1
VOX400-100B10R	32	—	45	78	14.4	—	8	2
VOX400-125B12R	32	—	56	89	16.4	—	9	2
VOX400-160C16R	29	14	56	120	16.4	66.7	9	3
VOX400-200C20R	32	18	130	175	25.7	101.6	14.22	3
VOX400-250C24R	32	18	180	210	25.7	101.6	14.22	3
EXTRA ENGE ZAHNTEILUNG								
VOX400-063A08R	20	11	17	50	10.4	—	6.3	1
VOX400-080A10R	23	13	20	56	12.4	—	7	1
VOX400-100B12R	32	—	45	78	14.4	—	8	2
VOX400-125B16R	32	—	56	89	16.4	—	9	2
VOX400-160C20R	29	14	56	120	16.4	66.7	9	3
VOX400-200C26R	32	18	130	175	25.7	101.6	14.22	3
VOX400-250C34R	32	18	180	210	25.7	101.6	14.22	3

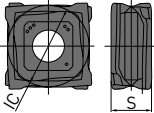
ERSATZTEILE

Referenzprodukt		
	Spannschraube	Schlüssel
Weite Zahnteilung		
Enge Zahnteilung	CS401160T	TKY15T
Extra enge Zahnteilung		

* Spannmoment (N • m) : CS401160T=3.5

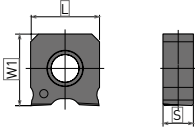
VOX400

WSP

Bestell- nummer	Klasse	Verfassung	Beschichtet		Abmessungen		Geometrie <i>Abbildung zeigt rechte WSP</i>	Form
			MC5020	VP15TF	IC	S		
SONX1206PER	N	E	●	●	12.7	6.3		
SONX1206PEL	N	E		★	12.7	6.3		

1. WSP in Linksausführung erhältlich für Schulterfräser und Spezialprodukte.

WIPER WSP

Bestell- nummer	Klasse	Verfassung	Beschichtet		Abmessungen		Geometrie	Form
			VP15TF	W1	L	S		
WOEX1206PER5C	E	E	●	13.025	12.5	5.5		

VOX400

SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

NORMALE ZAHNTEILUNG

Material	Eigenschaften	Sorte	Vc	Ø50 — Ø250		
				ae	ap	fz
K	Grauguss	MC5020	300 (250—350)	≤DC	≤10	0.4 (0.3—0.5)
		VP15TF	250 (200—300)	≤DC	≤10	0.4 (0.3—0.5)
	≤350MPa	MC5020	220 (150—300)	≤DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)
		VP15TF	200 (150—300)	≤DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)
Duktiler Guss	≤450MPa	MC5020	200 (150—250)	≤DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)
		VP15TF	170 (150—200)	≤DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)
	≤800MPa	MC5020	170 (150—200)	≤DC	≤10	0.2 (0.1—0.3)
		VP15TF	150 (100—200)	≤DC	≤10	0.2 (0.1—0.3)

ENGE ZAHNTEILUNG

Material	Eigenschaften	Sorte	Vc	Ø50. Ø63			Ø80		
				ae	ap	fz	ae	ap	fz
K	Grauguss	MC5020	300 (250—350)	≤DC	≤10	0.4 (0.3—0.5)	≤DC	≤10	0.4 (0.3—0.5)
		VP15TF	250 (200—300)	≤DC	≤10	0.4 (0.3—0.5)	≤DC	≤10	0.4 (0.3—0.5)
	≤350MPa	MC5020	220 (150—300)	≤DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)	≤DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)
		VP15TF	200 (150—300)	≤DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)	≤DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)
Duktiler Guss	≤450MPa	MC5020	200 (150—250)	≤0.8 DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)	≤0.6 DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)
		VP15TF	170 (150—200)	≤0.8 DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)	≤0.6 DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)
	≤800MPa	MC5020	170 (150—200)	≤0.8 DC	≤10	0.2 (0.1—0.3)	≤0.6 DC	≤10	0.2 (0.1—0.3)
		VP15TF	150 (100—200)	≤0.8 DC	≤10	0.2 (0.1—0.3)	≤0.6 DC	≤10	0.2 (0.1—0.3)

Material	Eigenschaften	Sorte	Vc	Ø100			Ø125		
				ae	ap	fz	ae	ap	fz
K	Grauguss	MC5020	300 (250—350)	≤DC	≤10	0.4 (0.3—0.5)	≤DC	≤10	0.4 (0.3—0.5)
		VP15TF	250 (200—300)	≤DC	≤10	0.4 (0.3—0.5)	≤DC	≤10	0.4 (0.3—0.5)
	≤350MPa	MC5020	220 (150—300)	≤DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)	≤DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)
		VP15TF	200 (150—300)	≤DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)	≤DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)
Duktiler Guss	≤450MPa	MC5020	200 (150—250)	≤0.5 DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)	≤0.4 DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)
		VP15TF	170 (150—200)	≤0.5 DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)	≤0.4 DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)
	≤800MPa	MC5020	170 (150—200)	≤0.5 DC	≤10	0.2 (0.1—0.3)	≤0.4 DC	≤10	0.2 (0.1—0.3)
		VP15TF	150 (100—200)	≤0.5 DC	≤10	0.2 (0.1—0.3)	≤0.4 DC	≤10	0.2 (0.1—0.3)

Material	Eigenschaften	Sorte	Vc	Ø160			Ø200 — Ø250		
				ae	ap	fz	ae	ap	fz
K	Grauguss	MC5020	300 (250—350)	≤DC	≤10	0.4 (0.3—0.5)	≤DC	≤10	0.4 (0.3—0.5)
		VP15TF	250 (200—300)	≤DC	≤10	0.4 (0.3—0.5)	≤DC	≤10	0.4 (0.3—0.5)
	≤350MPa	MC5020	220 (150—300)	≤DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)	≤DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)
		VP15TF	200 (150—300)	≤DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)	≤DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)
Duktiler Guss	≤450MPa	MC5020	200 (150—250)	≤0.3 DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)	≤0.2 DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)
		VP15TF	170 (150—200)	≤0.3 DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)	≤0.2 DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)
	≤800MPa	MC5020	170 (150—200)	≤0.3 DC	≤10	0.2 (0.1—0.3)	≤0.2 DC	≤10	0.2 (0.1—0.3)
		VP15TF	150 (100—200)	≤0.3 DC	≤10	0.2 (0.1—0.3)	≤0.2 DC	≤10	0.2 (0.1—0.3)

VOX400

EXTRA ENGE ZAHNTEILUNG

Material	Eigenschaften	Sorte	Vc	Ø63			Ø80		
				ae	ap	fz	ae	ap	fz
K	Grauguss	MC5020	300 (250—350)	≤DC	≤10	0.4 (0.3—0.5)	≤DC	≤10	0.4 (0.3—0.5)
		VP15TF	250 (200—300)	≤DC	≤10	0.4 (0.3—0.5)	≤DC	≤10	0.4 (0.3—0.5)
	≤350MPa	MC5020	220 (150—300)	≤DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)	≤DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)
		VP15TF	200 (150—300)	≤DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)	≤DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)
Duktiler Guss	≤450MPa	MC5020	200 (150—250)	≤0.6 DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)	≤0.5 DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)
		VP15TF	170 (150—200)	≤0.6 DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)	≤0.5 DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)
	≤800MPa	MC5020	170 (150—200)	≤0.6 DC	≤10	0.2 (0.1—0.3)	≤0.5 DC	≤10	0.2 (0.1—0.3)
		VP15TF	150 (100—200)	≤0.6 DC	≤10	0.2 (0.1—0.3)	≤0.5 DC	≤10	0.2 (0.1—0.3)

Material	Eigenschaften	Sorte	Vc	Ø100			Ø125		
				ae	ap	fz	ae	ap	fz
K	Grauguss	MC5020	300 (250—350)	≤DC	≤10	0.4 (0.3—0.5)	≤DC	≤10	0.4 (0.3—0.5)
		VP15TF	250 (200—300)	≤DC	≤10	0.4 (0.3—0.5)	≤DC	≤10	0.4 (0.3—0.5)
	≤350MPa	MC5020	220 (150—300)	≤DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)	≤DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)
		VP15TF	200 (150—300)	≤DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)	≤DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)
Duktiler Guss	≤450MPa	MC5020	200 (150—250)	≤0.4 DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)	≤0.3 DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)
		VP15TF	170 (150—200)	≤0.4 DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)	≤0.3 DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)
	≤800MPa	MC5020	170 (150—200)	≤0.4 DC	≤10	0.2 (0.1—0.3)	≤0.3 DC	≤10	0.2 (0.1—0.3)
		VP15TF	150 (100—200)	≤0.4 DC	≤10	0.2 (0.1—0.3)	≤0.3 DC	≤10	0.2 (0.1—0.3)

Material	Eigenschaften	Sorte	Vc	Ø160			Ø200 — Ø250		
				ae	ap	fz	ae	ap	fz
K	Grauguss	MC5020	300 (250—350)	≤DC	≤10	0.4 (0.3—0.5)	≤DC	≤10	0.4 (0.3—0.5)
		VP15TF	250 (200—300)	≤DC	≤10	0.4 (0.3—0.5)	≤DC	≤10	0.4 (0.3—0.5)
	≤350MPa	MC5020	220 (150—300)	≤DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)	≤DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)
		VP15TF	200 (150—300)	≤DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)	≤DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)
Duktiler Guss	≤450MPa	MC5020	200 (150—250)	≤0.25 DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)	≤0.15 DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)
		VP15TF	170 (150—200)	≤0.25 DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)	≤0.15 DC	≤10	0.3 (0.2—0.4)
	≤800MPa	MC5020	170 (150—200)	≤0.25 DC	≤10	0.2 (0.1—0.3)	≤0.15 DC	≤10	0.2 (0.1—0.3)
		VP15TF	150 (100—200)	≤0.25 DC	≤10	0.2 (0.1—0.3)	≤0.15 DC	≤10	0.2 (0.1—0.3)

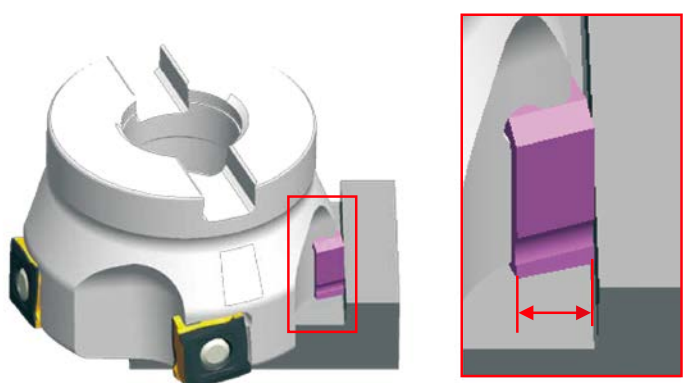
1. DC ist der Fräsdurchmesser.

2. Bei Verwendung einer WIPER-WSP bitte den Vorschub pro Zahn um 50 % senken.

MÖGLICHE SCHNEIDKANTENBREITEN BEI WIPER-WSP

Die Breite der WIPER-WSP selbst beträgt 5.5 mm; die einsetzbare Schneidkantenbreite nach Anbringung am Fräskörper ist aber 4.5 mm wie aus dem Diagramm ersichtlich.

Mit einer Wiper-WSP können bis zu $f_n=4$ mm Vorschub pro Umdrehung gefahren werden. Beim Überschreiten von $f_n=4$ mm bitte zwei oder mehr Wiper-WSP verwenden. Beachten Sie, dass $f_n=4$ mm überschritten werden können, wenn ein Fräser mit mehr als 24 WSP zum Einsatz kommt.



GERMANY

MMC HARTMETALL GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

U.K.

MMC HARDMETAL U.K. LTD.
Mitsubishi House . Galena Close . Tamworth . Staffs. B77 4AS
Phone +44 1827 312312 . Fax +44 1827 312314
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia
Phone +34 96 1441711 . Fax +34 96 1443786
Email comercial@mmevalencia.es

FRANCE

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.
6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay
Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50
Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

POLAND

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O
Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 Wrocław
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

RUSSIA

MMC HARDMETAL OOO LTD.
Electrozavodskaya St. 24 . build. 3 . Moscow . 107023
Phone +7 495 725 58 85 . Fax +7 495 981 39 79
Email info@mmc-carbide.ru

ITALY

MMC ITALIA S.R.L.
Viale Certosa 144 . 20156 Milano
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093
Email info@mmc-italia.it

TURKEY

MMC HARTMETALL GMBH ALMANYA - İZMİR MERKEZ ŞUBESİ
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35580 Bayraklı/İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mitsubishicarbide.com | www.mmc-hardmetal.com

VERTRIEB DURCH:

┌

┐

└

┘

Bestellnummer: B183D



Veröffentlicht: 2021.04 (0), gedruckt in Deutschland