

# PSW-solidCut

VHM-Vollradius-Schrupp/Schlicht- Wechselplatten

plaquettes de finition et d'ébauche à bout sphérique en carbure monobloc  
solid carbide roughing/finishing ball nose inserts



## Ausführung

- feingesintert und geschliffen
- 2 Schneiden mit Übermittenschnitt und Spanleitstufe

## Schneidstoff

VHM-Feinstkorn

## Beschichtung

Longlife

## Exécution

- frittées et réctifiées
- avec 2 dents passant par le centre et brise-copeaux

## Matière

carbure monobloc micro-grain

## Revêtement

Longlife

## Design

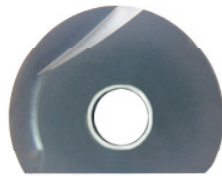
- micro-sintered and grinded
- 2 cutting edges with cutting above center and chip guiding step

## Cutting material

solid carbide micro grain

## Coating

Longlife



| Artikelnummer | D<br>-0,025 | s<br>mm | R<br>mm |
|---------------|-------------|---------|---------|
| 6541056       | 10,0        | 2,6     | 5,0     |
| 6542056       | 12,0        | 3,0     | 6,0     |
| 6506056       | 16,0        | 4,0     | 8,0     |
| 6508056       | 20,0        | 5,0     | 10,0    |
| 6509056       | 25,0        | 6,0     | 12,5    |

## Anwendung

schwere, stabile Form für hohe Zerspanungsleistung beim Schrappen, Vorschlichten und Schlichten in Stahl, GGG

## Utilisation

Exécution très stable pour haute performance de coupe en ébauche, demi-finition et finition des aciers, fonte-grise etc.

## Application

Heavy, stable form for high chip production while roughing, semi-finishing and finishing of steel, GGG



## Einsatzempfehlung solidCut

### Formeln:

**V<sub>c</sub>** = Schnittgeschwindigkeit(m/min)  
**V<sub>f</sub>** = Vorschub (mm/min)  
**f<sub>z</sub>** = Zahnvorschub (mm/Z)  
**f** = Vorschub/Umdrehung (mm/U)  
**n** = Drehzahl (min-1)  
**D** = Fräserdurchmesser  
**Z** = Anzahl Zähne  
**a<sub>p</sub>** = Schnitttiefe (mm)  
**a<sub>e</sub>** = Fräsbreite (mm)

$$V_c = \frac{n \cdot \pi \cdot D}{1000}$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot D}$$

$$V_f = f \cdot n$$

$$V_f = (f_z \cdot z \cdot n)$$

$$f_z = \frac{V_f}{z \cdot n}$$

$$f = f_z \cdot z$$

| zu bearbeitende Werkstoffe     | R N/mm <sup>2</sup> | V <sub>c</sub> n/min | a <sub>p</sub> | a <sub>e</sub> | Ø 10-12 | f Ø 16-20 | Ø 25 |
|--------------------------------|---------------------|----------------------|----------------|----------------|---------|-----------|------|
| Grauguss GG und Temperguss     |                     | 150-250              | D/4            | D/4            | 0,5     | 0,6       | 0,7  |
| Grauguss GGG                   |                     | 200-300              | D/4            | D/4            | 0,5     | 0,6       | 0,7  |
| Werkzeugstahl                  | 600-1000            | 150-250              | D/3            | D/3            | 0,4     | 0,5       | 0,8  |
| Vergütungsstahl                | 1000-1300           | 150-250              | D/4            | D/4            | 0,4     | 0,5       | 0,6  |
| legierte Stähle                | 800-1000            | 120-150              | D/3            | D/3            | 0,4     | 0,5       | 0,7  |
| legierte Stähle                | 1000-2000           | 80-150               | D/3            | D/3            | 0,4     | 0,5       | 0,6  |
| INOX-Stähle                    |                     |                      | D/3            | D/3            | 0,3     | 0,4       | 0,5  |
| rostfreier Stahl               | 700-1000            | 100-150              | D/4            | D/4            | 0,3     | 0,4       | 0,5  |
| Hochwarmfeste Stähle - INCONEL |                     | 200-250              | D/4            | D/4            | 0,3     | 0,4       | 0,5  |

### für HSC-Bearbeitung

| zu bearbeitende Werkstoffe     | R N/mm <sup>2</sup> | V <sub>c</sub> n/min | a <sub>p</sub> | a <sub>e</sub> | Ø 10-12 | f Ø 16-20 | Ø 25 |
|--------------------------------|---------------------|----------------------|----------------|----------------|---------|-----------|------|
| Grauguss GG und Temperguss     |                     | 300-500              | D/4            | D/4            | 0,5     | 0,6       | 0,7  |
| Grauguss GGG                   |                     | 300-500              | D/4            | D/4            | 0,5     | 0,6       | 0,7  |
| Werkzeugstahl                  | 600-1000            | 300-500              | D/3            | D/3            | 0,4     | 0,5       | 0,8  |
| Vergütungsstahl                | 1000-1300           | 250-400              | D/4            | D/4            | 0,4     | 0,5       | 0,6  |
| legierte Stähle                | 800-1000            | 250-400              | D/3            | D/3            | 0,4     | 0,5       | 0,7  |
| legierte Stähle                | 1000-2000           | 200-350              | D/3            | D/3            | 0,4     | 0,5       | 0,6  |
| INOX-Stähle                    |                     | 300-500              | D/3            | D/3            | 0,3     | 0,4       | 0,5  |
| rostfreier Stahl               | 700-1000            | 250-400              | D/4            | D/4            | 0,3     | 0,4       | 0,5  |
| Hochwarmfeste Stähle - INCONEL |                     | 250-350              | D/4            | D/4            | 0,3     | 0,4       | 0,5  |