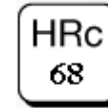
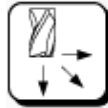
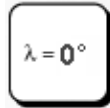


PSW-toruCut

VHM-Torus-Wechselplatten

plaquettes de finition torique en carbure monobloc
solid carbide finishing torus inserts



Ausführung

mit 2 effektiven Schneiden und höchster Präzision gefertigt K05

Schneidstoff

VHM-Feinstkorn

Beschichtung

Longlife (TiAlN)

Exécution

plaquettes produites avec 2 coupes effectives et la plus grande précision K05

Matière

carbure monobloc micro-grain

Revêtement

Longlife (TiAlN)

Design

manufactured with 2 effective cutting edges and highest precision K05

Cutting material

Solid-carbide micro grain

Coating

Longlife (TiAlN)



Artikelnummer	D mm	r mm	s mm
7500-08-05	8	0,5	2,4
7500-08-10	8	1,0	2,4
7500-10-05	10	0,5	2,6
7500-10-08	10	0,8	2,6
7500-10-10	10	1,0	2,6
7500-10-15	10	1,5	2,6
7500-12-05	12	0,5	3,0
7500-12-10	12	1,0	3,0
7500-12-15	12	1,5	3,0
7500-12-20	12	2,0	3,0
7500-16-05	16	0,5	4,0
7500-16-10	16	1,0	4,0
7500-16-13	16	1,3	4,0
7500-16-20	16	2,0	4,0
7500-16-30	16	3,0	4,0
7500-20-10	20	1,0	5,0
7500-20-16	20	1,6	5,0
7500-25-20	25	2,0	6,0
7500-25-50	25	5,0	6,0



PKD- und CBN-bestückt auf Anfrage kurzfristig lieferbar
sur demande exécution à lames brasées en PCD ou CBN
PCD- and CBN-tipped deliverable by request

Anwendung

Universell einsetzbar, sowohl für Alu, Kupfer, CFK, GFK und NE-Metalle, als auch für hochfeste Werkstoffe geeignet, Fräsen von Werkzeugstahl und gehärtetem Stahl über 60 HRC

Utilisation

Usinage universel, pour aluminium, cuivre, CFK, GFK et métaux non-ferreux, matières très dures, fraisage des aciers à outil, des aciers traités au dessus de HRC 60

Application

Universal applications, suitable for aluminium, copper, CFK, GFK and non-ferrous metals; for high-tensile materials, milling in tool steel and hardened steel more than HRC 60



Einsatzempfehlung toruCut

Formeln:

V_c = Schnittgeschwindigkeit(m/min)
V_f = Vorschub (mm/min)
f_z = Zahnvorschub (mm/Z)
f = Vorschub/Umdrehung (mm/U)
n = Drehzahl (min-1)
D = Fräserdurchmesser
Z = Anzahl Zähne
a_p = Schnitttiefe (mm)
a_e = 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	N/mm ²	VC n/min	a _p max.	a _e max.	f		
					Ø8-10	Ø12-16	Ø20-25
Schichtholz-Kunststoff für Modelle		300-500	r	d-2r	0,4	0,4	0,6
Kayem		250-500	r	d-2r	0,4	0,4	0,6
Graphite für Elektroden		200-500	r	d-2r	0,5	0,5	0,6
Leichtmetalle ohne Silicium		200-400	r	d-2r	0,5	0,5	0,7
Leichtmetalle mit Silicium		200-500	r	d-2r	0,4	0,4	0,6
Kupfer-Legierungen		200-400	r	d-2r	0,4	0,4	0,6
Kupfer-Legierungen		250-500	r	d-2r	0,3	0,4	0,6
Grauguss und Temporguss		200-400	r	d-2r	0,2	0,4	0,6
Grauguss GG 30/FTL 240		200-400	r	d-2r	0,2	0,4	0,6
Werkzeugstahl	600-1000	150-250	r	d-2r	0,3	0,5	0,6
Vergütungsstahl	1000-1300	150-200	r	d-2r	0,3	0,4	0,5
legierte Stähle	800-1000	120-150	r	d-2r	0,3	0,3	0,5
legierte Stähle	1000-2000	80-120	r	d-2r	0,2	0,3	0,4
INOX-Stähle		120-150	r	d-2r	0,4	0,4	0,6
Hochwarmfeste Stähle - INCONEL		130-150	r	d-2r	0,2	0,3	0,4

für HSC-Bearbeitung

zu bearbeitende Werkstoffe	N/mm ²	VC n/min	a _p max.	a _e max.	f		
					Ø8-10	Ø12-16	Ø20-25
Kayem		500-700	r	d-2r	0,4	0,4	0,6
Graphite für Elektroden		300-700	r	d-2r	0,5	0,5	0,6
Leichtmetalle ohne Silicium		400-800	r	d-2r	0,5	0,5	0,7
Leichtmetalle mit Silicium		300-600	r	d-2r	0,4	0,4	0,6
Kupfer-Legierungen		250-500	r	d-2r	0,4	0,4	0,6
Kupfer-Legierungen		250-500	r	d-2r	0,3	0,4	0,6
Grauguss und Temporguss		350-500	r	d-2r	0,2	0,4	0,6
Grauguss GG 30/FTL 240		350-500	r	d-2r	0,2	0,4	0,6
Werkzeugstahl	600-1000	400-600	r	d-2r	0,3	0,5	0,6
Vergütungsstahl	1000-1300	300-500	r	d-2r	0,3	0,4	0,5
legierte Stähle	800-1000	300-500	r	d-2r	0,3	0,3	0,5
legierte Stähle	1000-2000	250-300	r	d-2r	0,2	0,3	0,4
INOX-Stähle		300-500	r	d-2r	0,4	0,4	0,6
Hochwarmfeste Stähle - INCONEL		100-150	r	d-2r	0,2	0,3	0,4