

Fräsar för dynamisk bearbetning



VHM-Hybridfräsar TSC

Solid carbide hybrid mill TSC

DW84L...



Werkzeugdaten Tool data						Werkzeugempfehlung Tool Recommendation				Einsatz Capabilities			
TYP N-H	4	EF	48°	HB	VAROCON PLUS	TSC	HPC	Stahl steel	INOX VA	xy(z)			
D1 h9	D2 h6	L2	L1	EF	Z	Artikel-Nr. Article-No.		Preis HB Price HB					
6,00	6,00	23	65	0,08	4	61472459.10							
8,00	8,00	32	75	0,10	4	61472461.10							
10,00	10,00	40	85	0,10	4	61472462.10							
12,00	12,00	45	100	0,15	4	61472464.10							
16,00	16,00	55	115	0,20	4	61472466.10							
20,00	20,00	65	125	0,25	4	61472467.10							

fz vid nominell diameter

ISO	Material	HB	Max ae	Ingreppsvinkel	Vc	6	8	10	12	16	20
P	Olegerat stål, SS1914	130	0.20 x D	37	270	0.06	0.08	0.10	0.12	0.16	0.22
P	Låglegerat stål, SS2172, S355J2	190	0.15 x D	35	250	0.06	0.08	0.10	0.12	0.16	0.22
P	Höglegerat stål, SS 2225, SS2541	250	0.15 x D	35	220	0.06	0.08	0.10	0.12	0.16	0.22
P	Höglegerat stål, Hardox 400, Toolox 44	400	0.12 x D	32	200	0.05	0.07	0.09	0.11	0.15	0.20
M	Austenitiskt, 2343, 316L *	200	0.12 x D	32	150	0.05	0.07	0.09	0.11	0.15	0.18
M	Duplex, SAF 2205, SS2377, 254 SMO *	260	0.10 x D	28	130	0.05	0.07	0.09	0.10	0.15	0.18
K	Grått gjutjärn, SS 0125, 0717	180	0.15 x D	35	240	0.06	0.08	0.10	0.12	0.16	0.20
K	Nodulärt gjutjärn, segjärn, SS0727	220	0.15 x D	35	200	0.06	0.08	0.10	0.12	0.16	0.18
S	Inconel 718	35 Hrc	0.08 x D	27	70	0.06	0.07	0.09	0.08	0.15	0.18
S	Titan grade 5, Ti6Al4V	340	0.08 x D	27	90	0.05	0.06	0.08	0.10	0.14	0.17
H	Härdat stål	58 Hrc	0.08 x D	27	60	-	-	-	-	-	-
N	Aluminium, mindre än 1% kisel, 6063	60	1.0 x D	35	400	-	-	-	-	-	-
N	Aluminium, mindre än 1% kisel, 6063	60	0.20 x D	35	650	-	-	-	-	-	-
N	Aluminium, över 7% kisel	90	1.0 x D	35	400	-	-	-	-	-	-
N	Aluminium, över 7% kisel	90	0.20 x D	35	550	-	-	-	-	-	-

* Gjutet - minska Vc med 15%

WIKLUNDS
VERKTYG

#merspånförpengarna