

Präziser Schulterfräser für die allgemeine Bearbeitung

Wavemill **WEZ** Serie

Der optimierte Universalfräser!

Erweiterung Schneidplatten



"WaveMill" Serie

WEZ - Typ



■ Allgemeine Eigenschaften

Ermöglicht die unterschiedlichsten Bearbeitungen

Geeignet für verschiedene Zerspanungsaufgaben. Die Fräserserie umfasst die Durchmesserbereiche von Ø 14 mm bis Ø 160 mm und erlaubt einen großen Eintauchwinkel.

Sehr hohe Bearbeitungsqualität

Mit einer Kombination aus optimierter Schneidenform und hochpräziser Formgebungstechnologie werden sehr gute, rechtwinklige Schulterflächen und Oberflächenqualitäten erreicht.

Hervorragende Schärfe mit reduzierten Schnittkräften

Geringere Bearbeitungsgeräusche und reduzierte Gratbildung. Das Portfolio beinhaltet geschliffene Fräsplatten mit besonderer Schärfe.

Neue, universell einsetzbare Sorte

Die neue Universalsorte ACU2500 ermöglicht ein breites Anwendungsspektrum bei der Bearbeitung von Stahl, Edelstahl und Gusseisen.

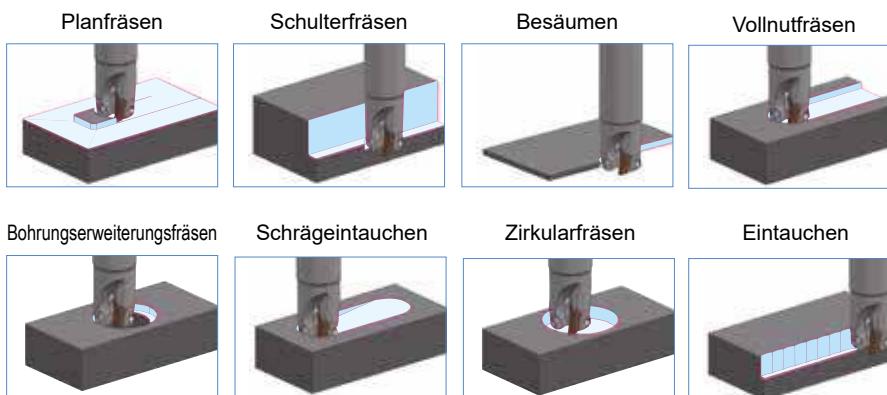
■ Produktpalette

Frästyp	Bezeichnung	Durchmesserbereich (mm) / Anzahl Zähne																
		Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	Ø22	Ø25	Ø28	Ø30	Ø32	Ø35	Ø40	Ø50	Ø63	Ø80	Ø100	Ø125	Ø160
Aufsteckfräser	WEZ 11000RS											4, 6	5, 7	6, 8	7, 10	9, 12		
	WEZ 11000R (Inch)														7, 10	9, 12		
	WEZ 17000RS											3, 4	3, 5	4, 6	4, 7	5, 8	6, 9, 11	8, 10, 12
	WEZ 17000R (Inch)														4, 7	5, 8	6, 9, 11	8, 10, 12
Schaftfräser	WEZ 11000E	1	2*	2	2*, 3*	3	2, 3*, 4*	4	4	2, 3, 4, 5*	5	2, 4, 6	5, 7	8	10			
	WEZ 11000EL	1	2*	2	2*	2	2*, 3	2	2	2*, 3	2, 3	2	3					
	WEZ 17000E						2*	2	3	2, 3*	3	3, 4	3*, 5*	4*, 6*	7			
	WEZ 17000EL						2	2	2	2*, 3	2	2, 3, 4	3*, 5*	4*, 6*				

* Verschiedene Schaftdurchmesser auf Lager

■ Vielseitige Anwendungen

- Unterstützt das Schrägeintauchen, Zirkularfräsen, Eintauchen



■ Optimiertes Design

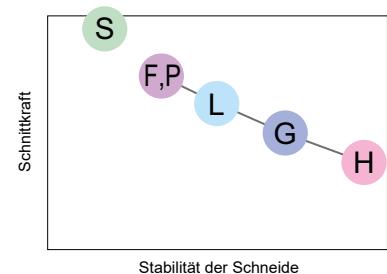
Breite Führungsflächen für eine stabile Schneidplattenspannung.



WEZ11-Typ

Spanbrechergeometrien

Material	P	M	K	S	H	N	
Spanbrecher-geometrie	L-Typ	G-Typ	H-Typ	F-Typ	P-Typ	S-Typ	
AO_T11 Schneidkanten-geometrie				28°	20°	28°	28°
AO_T17 Schneidkanten-geometrie				28°	10°	28°	28°
Anwendung	Leichte Bearbeitung, Fräsen in labilen Verhältnissen	Hauptspanbrecher, allgemeines Fräsen, unterbrochene Schnitte	Schwerer Schnitt, stark unterbrochene Bearbeitung, vergüteter Stahl	Leichte Bearbeitung, Schlichten, reduzierte Gratbildung	Leichte Bearbeitung, hochpräzise, erhöhte Schultergenauigkeit	Nichteisenmetalle	



Stabilität der Schneide

Fräsplattenübersicht

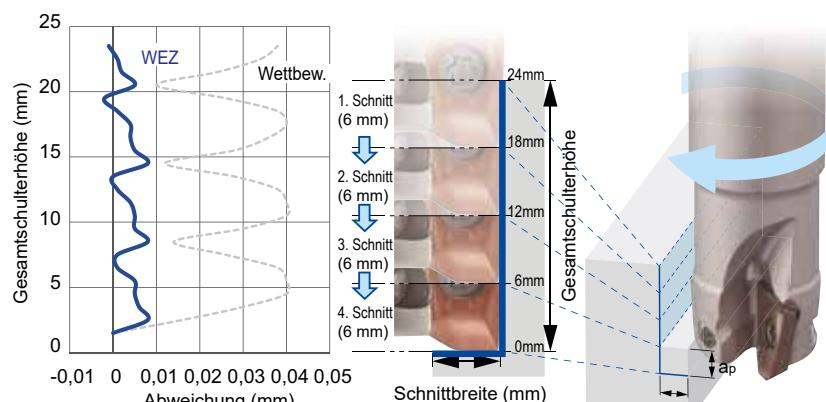
Universalsorte: ACU2500; S-Typ: H20, DL2000

Bezeichnung	Eckenradius (mm)												
	R0,2	R0,4	R0,5	R0,8	R1,0	R1,2	R1,6	R2,0	R2,4	R3,0	R3,2	R4,0	R5,0
AOMT 11T3 PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
AOMT 11T3 PEER-H			●			●							
AOET 11T3 PEER-F	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
AOET 11T3 PEER-P16	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
AOET 11T3 PEER-P20	●	●	●	●	●	●	●	●					
AOET 11T3 PEER-P25	●	●	●	●	●	●	●						
AOET 11T3 PEFR-S	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●	
AOMT 1705 PEER-L	●	●			●			●	●				
AOMT 1705 PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
AOMT 1705 PEER-H			●		●		●		●		●		
AOET 1705 PEER-F	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
AOET 1705 PEER-P25	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
AOET 1705 PEER-P32	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
AOET 1705 PEFR-S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

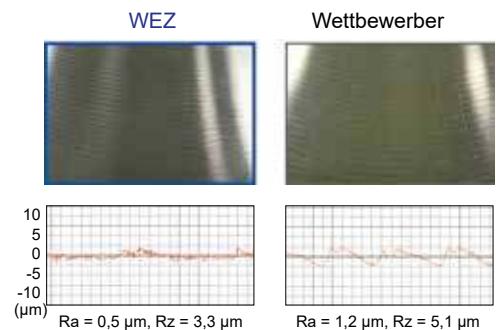
Verbesserte Fräsqualität

- Ausgezeichnete Rechtwinkligkeit

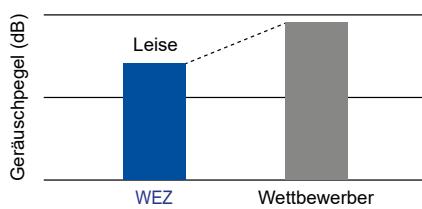
- Hervorragende Oberflächenqualität



Bearb. zentrum:	BAZ BT40, vertikal
Werkstückstoff:	C50
Fräser:	WEZ 11020 E03 (\varnothing 20, 3 Zähne)
Schneidplatte:	AOMT11T308PEER-G (ACU2500)
Schnittdaten:	$v_c = 150$ m/min, $f_z = 0,15$ mm/Z, $a_p = 6$ mm x 4 Überläufe, $a_e = 5$ mm, trocken



- Geringere Schnittkraft trägt zur Reduzierung der Bearbeitungsgeräusche bei



Bearb. zentrum:	BAZ BT40, vertikal
Werkstückstoff:	C50
Fräser:	WEZ 11020 E03 (\varnothing 20, 3 Zähne)
Schneidplatte:	AOMT11T308PEER-G (ACU2500)
Schnittdaten:	$v_c = 150$ m/min, $f_z = 0,15$ mm/Z, $a_p = 8$ mm, $a_e = 5$ mm, trocken

● = Eurolager

● = Demnächst verfügbar

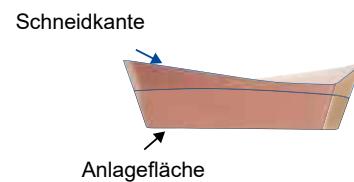
"WaveMill" Serie

WEZ - Typ

Geschliffene Präzisionsschneidplatten mit sehr hoher Schärfe

Geschliffene Schneidkante und Anlageflächen

Die Anlageflächen und die Schneidkante sind geschliffen, um die Präzision im eingebauten Zustand weiter zu verbessern. Somit wird eine erhöhte Qualität beim Planlauf und der bearbeiteten Oberfläche garantiert.



Spanleitstufen für geschliffene Schneidplatten

F-Typ

Sehr scharfe Schneide mit hoher Bearbeitungsgenauigkeit

	<p>Die Schärfe der geschliffenen Schneide verhindert Gratbildung.</p> <p>Ausgezeichnete Rechtwinkligkeit bei allen Durchmessern.</p>
--	--

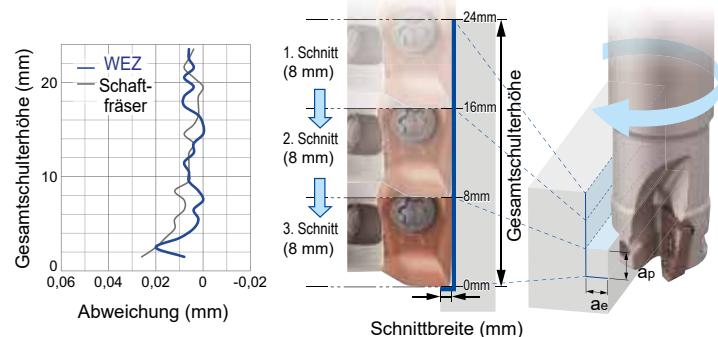


Bearb. zentrum: BAZ BT50, vertikal
Werkstückstoff: X5CrNiS18 9
Fräser: WEZ 11050 RS07 (\varnothing 50, 7 Zähne)
Schneidplatte: AOET11T308PEER-F (ACU2500)
Schnittdaten: $v_c = 120$ m/min, $f_z = 0,12$ mm/Z, $a_p = 1$ mm, $a_e = 30$ mm, trocken

P-Typ

Design für das Erzielen rechtwinkliger Flächen ähnlich wie bei Vollhartmetallschaftfräsern

	<p>Erstklassiger Spanbrecher mit einer für jeden Fräserdurchmesser optimierten Schneidkantenform und ebenso hoher Schärfe wie die des Spanbrechers vom Typ F.</p> <p>Die Schneide ermöglicht eine hohe Schulterwinkligkeit vergleichbar mit VHM-Schaftfräsern.</p>
--	--



Auswahl je Fräserdurchmesser

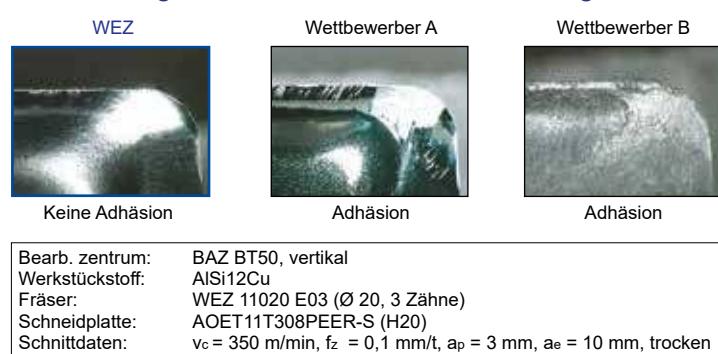
Bezeichnung	Fräserdurchmesser (mm)									
	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	Ø22	Ø25	Ø28	Ø30	Ø32	Ø35
AOET11T3_PEER-P_-	-P16	-P20	-	-P25	-	-	-	-	-	⇒ Ø40
AOET1705_PEER-P_-	-	-	-	-P25	-	-P32	-	-	-	-

Bearb. zentrum: BAZ BT50, vertikal
Werkstückstoff: C50
Fräser: WEZ 11020 E03 (\varnothing 20, 3 Zähne)
Schneidplatte: AOET11T308PEER-P20 (ACU2500)
Schnittdaten: $v_c = 150$ m/min, $f_z = 0,1$ mm/Z, $a_p = 8$ mm x 3 Überläufe, $a_e = 1$ mm, trocken

S-Typ

Scharfkantiger Spanbrecher für Nichteisenmetalle mit ausgezeichneter Adhäsionsbeständigkeit

	<p>Unterdrückt die Aufbauschneidenbildung durch geläppte Spanfläche.</p> <p>DLC Beschichtung verfügbar für noch geringere Aufbauschneidenbildung.</p>
--	---



Bearb. zentrum: BAZ BT50, vertikal
Werkstückstoff: AISi12Cu
Fräser: WEZ 11020 E03 (\varnothing 20, 3 Zähne)
Schneidplatte: AOET11T308PEER-S (H20)
Schnittdaten: $v_c = 350$ m/min, $f_z = 0,1$ mm/t, $a_p = 3$ mm, $a_e = 10$ mm, trocken

Schneidstoffauswahl

Neue universell einsetzbare Sorte ACU2500 für verschiedene Werkstoffe.
Erweiterte Auswahl an Beschichtungen, Hartmetallen und Cermet zum Fräsen von Stahl, Edelstahl, Guss-eisen und Aluminiumlegierungen.

ISO	Schlitten – Mittlere Zersp.	Mittlere Zespanung	Schruppen – schweres Schr.
P	Beschicht. Hartmetall	ACP2000	
		ACU2500	ACP3000
	Cermet	T2500A	
M	Beschicht. Hartmetall	ACU2500	
		ACM200	ACM300
	Hartmetall	ACK2000	
K	Beschicht. Hartmetall	ACK3000	
		ACU2500	
	Hartmetall	DL2000	
N	Besch. Hartm.		H20
	Hartmetall		

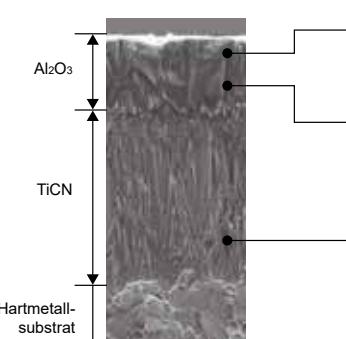
▽: CVD △: PVD

Beschichtungsmerkmale

Neue Absotech™ Beschichtungstechnik für erhöhte Stabilität der Schichthaftung

ABSO TECH

CVD



Spezielle Oberflächenbehandlung
Unterdrückt thermische Rissbildung durch Einbringung hoher Druckspannungen, was zu einer mehr als doppelt so hohen Ausbruchsicherheit gegenüber herkömmlichen Typen führt.

Kontrolle der Kristallorientierung von Al2O3
Durch die Steuerung der Wachstumsrichtung wird das Al2O3 verstärkt, um eine Verdopplung der Kolkfestigkeit gegenüber herkömmlichen Typen zu erreichen.

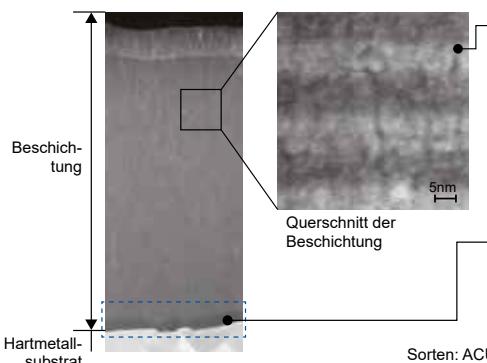
Hohe TiCN-Härte

Die durch den sehr hohen Kohlenstoffgehalt verbesserte TiCN-Härte bewirkt eine doppelt so hohe Flankenverschleißfestigkeit wie bei herkömmlichen Beschichtungen.

Sorten: ACP2000, ACK2000

ABSO TECH

PVD



Neue Super Multi-Layer Zusammensetzung

Höhere Härte und weit verbesserte Verschleißbeständigkeit durch eine feinere, Nano beschichtete Kristallstruktur auf AlTiCrBN-Basis.

Hohe Adhäsionsfestigkeit

Deutlich verbesserte Ausbruchsrésistenz. Die Bruchfestigkeit ist mehr als doppelt so gut wie bei herkömmlichen Beschichtungen.

Sorten: ACU2500, ACP3000, ACK3000

ISO	Sorte	Beschichtungs-dicke (µm)	Eigenschaften
P	ACU2500	3	Universalsorte für Stahl und Gusseisen. Ein Hartmetallsubstrat mit ausgezeichneter Bruch- und Verschleißfestigkeit und eine neue Beschichtung mit einer sehr hohen Verschleiß- und Ausbruchfestigkeit ermöglichen stabile, lange Standzeiten bei verschiedenen Werkstoffen.
	ACP2000	10	Stabile lange Standzeiten bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung werden durch die neue Beschichtung und ein zähes Hartmetallsubstrat mit ausgezeichneter thermischer Rissbeständigkeit erreicht.
	ACP3000	3	Ein sehr zähes Hartmetallsubstrat sowie eine neue Beschichtung mit ausgezeichneter Verschleiß- und Ausbruchfestigkeit ermöglichen stabile, lange Standzeiten bei der Nassbearbeitung insbesondere von Stahl.
M	T2500A	–	Dank der hervorragenden Kammrissbeständigkeit durch die hohe Wärmeleitfähigkeit und der verbesserten Zähigkeit aufgrund der feineren und gleichmäßigeren Struktur erzielt diese Cermetsorte eine hohe Bruch- und Verschleißfestigkeit.
	ACM200	6	Eine ausgezeichnete Stabilität bei der Bearbeitung von rostfreien Stählen wird durch ein extrem widerstandsfähiges Hartmetallsubstrat und eine besonders verschleißfeste Beschichtung ermöglicht.
K	ACM300	3	Erzielt eine hervorragende Stabilität bei der Bearbeitung von Edelstahl durch ein hochfestes Hartmetallsubstrat und eine ausbruchfeste Beschichtung.
	ACK2000	10	Stabile lange Standzeiten bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Gusseisen werden durch eine neue Beschichtung mit ausgezeichneter Wärmebeständigkeit und einem zähen Hartmetallsubstrat erreicht.
N	ACK3000	3	Durch ein Hartmetallsubstrat mit ausgezeichneter Verschleißfestigkeit und eine neue Beschichtung mit ausgezeichneter Verschleiß- und Ausbruchfestigkeit werden stabile, lange Standzeiten bei der Trockenbearbeitung von Gusseisen erzielt.
	DL2000	0,5	DLC-Beschichtung für die Nichteisenmetallbearbeitung mit niedrigem Reibungskoeffizienten und ausgezeichnetem Widerstand gegen Aufbauschneidenbildung.
	H20	–	Unbeschichtete Sorte für die Nichteisenmetallbearbeitung mit ausgezeichneter Verschleiß- und Bruchfestigkeit.

"WaveMill" Serie

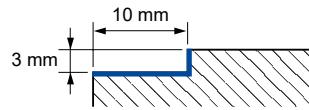
WEZ - Typ

■ Empfohlene Schnittdaten

● WEZ11-Typ

Fräser: WEZ_11020 E03
 Schneidplatte: AO_T11T3 Typ
 Schnittdaten: $a_p = 3 \text{ mm}$, $a_e = 10 \text{ mm}$, trocken

Min. - Optimum - Max.



ISO	Material	HB	Spanbrecher	Sorte											
				ACU2500	ACP2000	ACP3000	T2500A	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	DL2000			
				0,08-0,15-0,20	0,08-0,15-0,20	0,08-0,15-0,20	0,08-0,15-0,18	0,08-0,15-0,20	0,08-0,15-0,20	0,08-0,15-0,20	0,08-0,15-0,20	0,05-0,10-0,15			
Vorschub (mm/Zahn)															
Schnitgeschwindigkeit v_c (m/min)															
P	Unlegierter Stahl, <0, 15% C, vergütet	125	G	270-320-370	300-350-400	250-300-350	230-280-330								
	" , <0, 45% C, vergütet	190	G	170-220-270	200-250-300	150-200-250	130-180-230								
	" , <0, 45% C, angelassen	250	G	140-180-220	160-200-245	120-160-200	105-145-185								
	" , <0, 75% C, vergütet	270	G	110-145-175	130-165-195	100-130-165	85-115-150								
	" , <0, 75% C, angelassen	300	G	70-90-110	80-100-120	60-80-100	50-70-90								
P	Niedrig legierter Stahl, vergütet	180	G	160-205-255	190-235-280	140-190-235	120-170-215								
	" , angelassen	275	G	90-120-150	110-135-165	80-110-140	70-100-125								
	" , angelassen	300	G	85-110-130	100-125-150	75-100-125	65-90-115								
	" , angelassen	350	G	60-80-100	70-90-110	50-70-90	45-65-85								
M	Hoch legierter und Werkzeugstahl, vergütet	200	G	140-180-220	160-200-245	120-160-205									
	" , angelassen	325	G	55-70-85	60-80-100	50-65-80									
	Rostfreier Stahl, ferritisch/martensitisch, vergütet	200	G	110-140-170						140-170-190	90-110-140				
M	" , martensitisch, angelassen	240	G	100-125-150						125-150-170	80-100-125				
	" , austenitisch	180	G	120-150-180						150-180-200	100-120-150				
K	Grauguss		G	150-200-250				250-300-350	170-220-270						
	Kugelgraphitguss		G	90-120-150				150-180-210	100-130-160						
S	Hitzebeständige Legierungen, Fe basierend, vergütet		G	30-40-55						35-45-60	25-35-50				
	" , angelassen		G	60-80-100						70-90-110	50-70-90				
N	Aluminiumlegierung, Si < 12,6%		S									500-750-100			
	" , Si > 12,6%		S									170-200-250			
Kupferlegierung															
5 mm															

Die empfohlenen Schnittdaten dienen als Richtlinie. Die tatsächlichen Zerspanungsbedingungen variieren je nach Bearbeitungsmaschine, Anwendung und Einspannung.

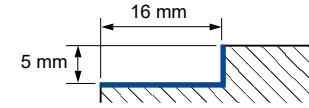
Die Werte sollten entsprechend der aktuellen Bedingungen angepasst werden.

Beim Nutfräsen ist der Vorschub um 70 % der in der Tabelle angegebenen Werte zu reduzieren.

● WEZ17-Typ

Fräser: WEZ_17032 E03
 Schneidplatte: AO_T1705 Typ
 Schnittdaten: $a_p = 5 \text{ mm}$, $a_e = 16 \text{ mm}$, trocken

Min. - Optimum - Max.



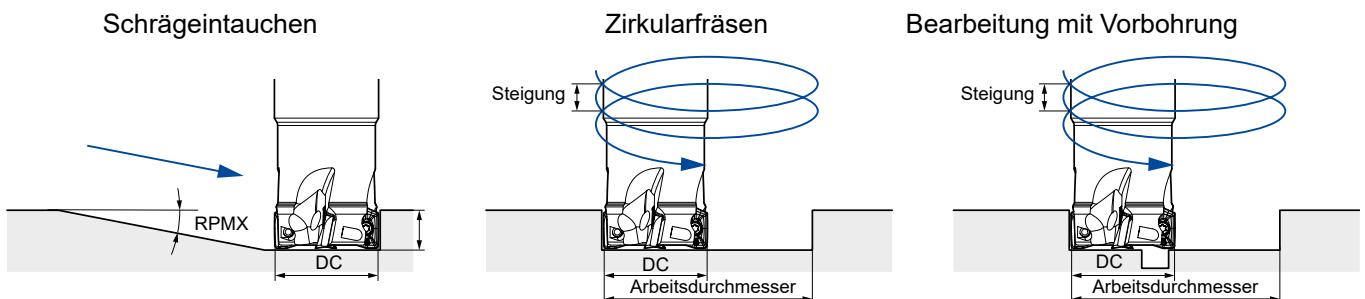
ISO	Material	HB	Spanbrecher	Sorte											
				ACU2500	ACP2000	ACP3000	T2500A	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	DL2000			
				0,10-0,20-0,28	0,10-0,20-0,28	0,10-0,20-0,28	0,10-0,15-0,22	0,10-0,20-0,28	0,10-0,20-0,28	0,10-0,20-0,28	0,10-0,20-0,28	0,05-0,10-0,15			
Vorschub (mm/Zahn)															
Schnitgeschwindigkeit v_c (m/min)															
P	Unlegierter Stahl, <0, 15% C, vergütet	125	G	285-335-390	315-360-420	265-315-370	240-295-345								
	" , <0, 45% C, vergütet	190	G	180-230-285	210-265-315	160-210-265	135-190-240								
	" , <0, 45% C, angelassen	250	G	145-190-230	170-210-255	130-170-215	110-155-195								
	" , <0, 75% C, vergütet	270	G	115-150-185	135-170-205	100-135-170	90-125-155								
	" , <0, 75% C, angelassen	300	G	70-90-115	85-105-125	65-85-105	55-75-95								
P	Niedrig legierter Stahl, vergütet	180	G	170-220-265	200-245-295	150-200-250	130-180-225								
	" , angelassen	275	G	100-130-155	115-145-175	85-115-145	75-105-135								
	" , angelassen	300	G	90-115-140	105-130-155	75-105-130	65-90-120								
	" , angelassen	350	G	65-85-100	75-95-115	55-75-95	50-70-85								
M	Hoch legierter und Werkzeugstahl, vergütet	200	G	145-185-230	170-215-255	130-170-215									
	" , angelassen	325	G	55-75-90	65-85-100	50-65-85									
	Rostfreier Stahl, ferritisch/martensitisch, vergütet	200	G	115-145-175						145-175-195	100-115-145				
M	" , martensitisch, angelassen	240	G	105-130-155						130-155-175	85-105-130				
	" , austenitisch	180	G	125-155-190						160-190-210	105-125-160				
K	Grauguss		G	160-210-265				265-315-370	180-230-285						
	Kugelgraphitguss		G	95-125-160				160-190-220	105-140-170						
S	Hitzebeständige Legierungen, Fe basierend, vergütet		G	30-40-60						35-45-60	25-35-50				
	" , angelassen		G	60-85-105						75-95-115	50-75-95				
N	Aluminiumlegierung, Si < 12,6%		S									500-750-100			
	" , Si > 12,6%		S									170-200-250			
Kupferlegierung															
16 mm															

Die empfohlenen Schnittdaten dienen als Richtlinie. Die tatsächlichen Zerspanungsbedingungen variieren je nach Bearbeitungsmaschine, Anwendung und Einspannung.

Die Werte sollten entsprechend der aktuellen Bedingungen angepasst werden.

Beim Nutfräsen ist der Vorschub um 70 % der in der Tabelle angegebenen Werte zu reduzieren.

■ **Obergrenzen beim Schrägeintauchen / Zirkularfräsen**



● **WEZ11-Typ**

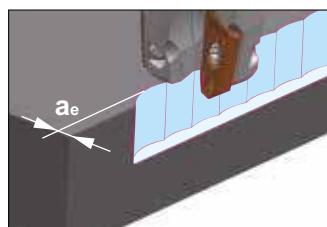
DC Ø (mm)	Max. Eintauchwinkel RPMX (°)	Zirkularfräsen				Bearbeitung mit Vorbohrung	
		Max. Bearbeitungs- durchmesser (mm)	Max. Steigung (mm/U)	Min. Bearbeitungs- durchmesser (mm)	Max. Steigung (mm/U)	Min. Bearbeitungs- durchmesser (mm)	Max. Steigung (mm/U)
14	13,2	25,3	8,4	23,1	5,9	19,0	1,9
16	10,5	29,3	7,6	27,0	5,6	21,7	1,5
18	8,1	33,3	6,7	30,9	5,0	25,2	1,4
20	6,5	37,3	6,0	34,9	4,6	29,1	1,3
22	5,3	41,3	5,4	38,8	4,3	32,9	1,3
25	4,1	47,3	4,8	44,8	3,9	38,9	1,3
28	3,4	53,3	4,4	50,7	3,6	44,9	1,3
30	3,0	57,3	4,2	54,7	3,5	48,8	1,3
32	2,7	61,3	4,0	58,7	3,3	52,8	1,2
35	2,3	67,3	3,8	64,6	3,1	58,8	1,2
40	1,8	77,3	3,4	74,6	2,9	68,8	1,2
50	1,2	97,3	3,0	94,6	2,6	88,8	1,1
63	0,8	123,3	2,8	120,5	2,5	114,7	1,1

● **WEZ17-Typ**

DC Ø (mm)	Max. Eintauchwinkel RPMX (°)	Zirkularfräsen				Bearbeitung mit Vorbohrung	
		Max. Bearbeitungs- durchmesser (mm)	Max. Steigung (mm/U)	Min. Bearbeitungs- durchmesser (mm)	Max. Steigung (mm/U)	Min. Bearbeitungs- durchmesser (mm)	Max. Steigung (mm/U)
25	10,8	47,3	13,0	41,0	8,3	33,1	1,8
28	8,1	53,3	11,1	46,9	7,5	39,0	1,8
30	7,0	57,3	10,2	50,9	7,0	43,0	1,8
32	6,1	61,3	9,5	54,9	6,7	47,0	1,7
35	5,1	67,3	8,7	60,8	6,2	53,0	1,7
40	4,0	77,3	7,7	70,8	5,7	63,0	1,7
50	2,5	97,3	6,5	90,7	5,0	83,0	1,6
63	1,8	123,3	5,6	116,7	4,5	109,0	1,6

* Die Tabelle zeigt Werte mit einem Eckenradius = 0,8 mm.

■ **Tauchfräsen - Obergrenzen für die Eingriffsbreite a_e**



Typ	Max. a_e (mm)
WEZ11	3
WEZ17	5

"WaveMill" Serie

WEZ 11000 R(S)



Spanwinkel	Radial	-7° – -11°
Axial	Axial	14° – 15°

10 mm 90°

Abb. 1

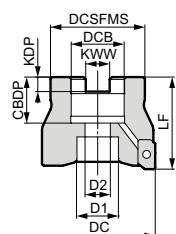


Abb. 2

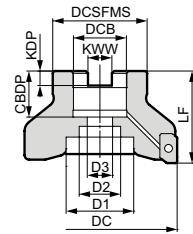
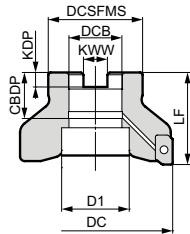


Abb. 3



■ WEZ-Fräskörper (Aufsteckfräser)

Abmessungen (mm)															
	Bezeichnung	Lager	DC	DCSFMS	LF	DCB	KWW	KDP	CBDP	D1	D2	D3	Anzahl Zähne	Gewicht (kg)	Abb.
Metrisch	WEZ 11040RS04	●	40	33	40	16	8,4	5,6	18	14	9	–	4	0,21	1
	11040RS06	●	40	33	40	16	8,4	5,6	18	14	9	–	6	0,20	1
	11050RS05	●	50	41	40	22	10,4	6,3	20	18	11	–	5	0,32	1
	11050RS07	●	50	41	40	22	10,4	6,3	20	18	11	–	7	0,31	1
	11063RS06	●	63	50	40	22	10,4	6,3	20	18	11	–	6	0,58	1
	11063RS08	●	63	50	40	22	10,4	6,3	20	18	11	–	8	0,57	1
	11080RS07	●	*80	55	50	27	12,4	7,0	22	20	14	–	7	1,08	1
	11080RS10	●	*80	55	50	27	12,4	7,0	22	20	14	–	10	1,07	1
	11100RS09	●	100	70	50	32	14,4	8,0	32	46	–	–	9	1,57	3
	11100RS12	●	100	70	50	32	14,4	8,0	32	46	–	–	12	1,56	3
Inch	WEZ 11080R07	○	*80	55	50	25,4	9,5	6,0	25	20	14	–	7	1,09	1
	11080R10	○	*80	55	50	25,4	9,5	6,0	25	20	14	–	10	1,08	1
	11100R09	○	*100	70	63	31,75	12,7	8,0	32	46	27	18	9	2,12	2
	11100R12	○	*100	70	63	31,75	12,7	8,0	32	46	27	18	12	2,10	2

Die Schneidplatten werden separat verkauft. Überprüfen Sie bei der Auswahl des Fräzers die Größe der Aufnahme (DCB).

* Bitte nutzen Sie die hexagonale Klemmschraube JIS B1176 zur Befestigung der Fräser Ø 80 mm und Ø 100 mm auf der Aufnahme.
(Ø 80 mm: M12x30 to 35 mm, Ø 100 mm: M16x40x45 mm)

■ Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube		Schlüssel
WEZ 11040RS04			
11040RS06			
11050RS05			
11050RS07			
11063RS06	BFTX0306IP	1,5	TRDR08IP
11063RS08			
11080R(S)07			
11080R(S)10			
11100R(S)09			
11100R(S)12			

■ Identifikation des Fräskörpers

WEZ 11 050 R S 07

Fräser-bezeichnung Platten-größe Fräser-durchmesser Schneid-richtung Metrisch Anzahl Zähne

■ Empfohlene Schnittbedingungen

S. 6

"WaveMill" Serie

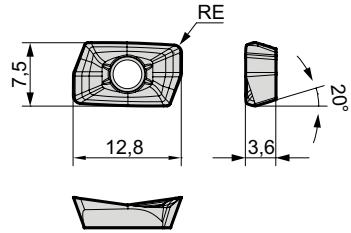
WEZ 11000 R(S)

Schneidplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

 S. 20

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall						Hartmetall	DLC	Cermet		
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung	P	K	M _S		N	P					
Allgemeine Anwendung	P	K	M _S	M _S	N	N					
Schruppen	K _M S	P	K	M _S	N	N					
Bezeichnung	ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	
AOMT 11T302PEER-G	●	□	●	●	●	●	●	—	—	●	0,2
11T304PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0,4
11T305PEER-G	●	●	□	□	□	●	●	—	—	□	0,5
11T308PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0,8
11T310PEER-G	●	□	□	□	□	●	●	—	—	□	1,0
11T312PEER-G	●	□	●	□	●	●	●	—	—	□	1,2
11T316PEER-G	●	□	●	□	●	●	●	—	—	—	1,6
11T320PEER-G	●	□	●	□	●	●	●	—	—	—	2,0
11T324PEER-G	●	□	□	□	□	●	●	—	—	—	2,4
11T330PEER-G	●	□	●	□	●	●	●	—	—	—	3,0
11T332PEER-G	●	□	□	□	□	●	●	—	—	—	3,2
AOMT 11T304PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0,4
11T308PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0,8
11T312PEER-H	●	□	□	□	□	●	●	—	—	—	1,2
11T316PEER-H	●	□	□	□	□	●	●	—	—	—	1,6
AOET 11T302PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2
11T304PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,4
11T305PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5
11T308PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,8
11T310PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0
11T312PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,2
11T316PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,6
11T320PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0
11T324PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,4
11T330PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3,0
11T332PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3,2
AOET 11T302PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2
11T304PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,4
11T305PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5
11T308PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,8
11T310PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0
11T312PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,2
11T302PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2
11T304PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,4
11T305PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5
11T308PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,8
11T310PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0
11T312PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,2
11T302PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2
11T304PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,4
11T305PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5
11T308PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,8
11T310PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0
11T312PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,2
AOET 11T302PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,2
11T304PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,4
11T305PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,5
11T308PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,8
11T310PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1,0
11T312PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1,2
11T316PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1,6
11T320PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2,0
11T324PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2,4
11T330PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3,0
11T332PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3,2



L: geringe Schnittkraft

G: allgemeine Anwendung

H: verstärkte Schneidekante

F: Schlitten

P: Hochpräzisionsbearbeitung

S: Nichteisenmetalle

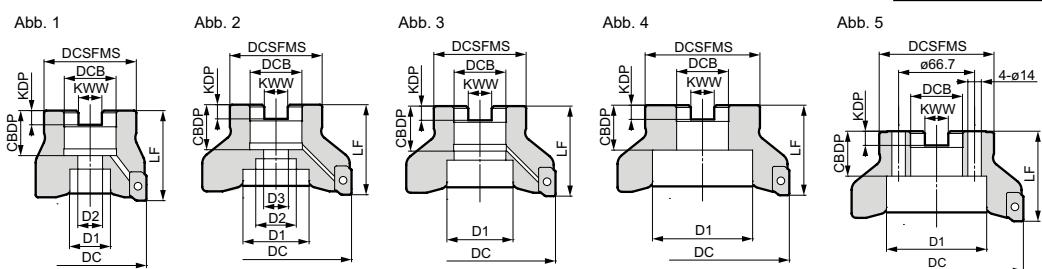
*P16 ist anwendbar für Fräserdurchmesser Ø 14 mm und Ø 16 mm.

*P20 ist anwendbar für Fräserdurchmesser Ø 18 mm, Ø 20 mm.

*P25 ist anwendbar für Fräserdurchmesser Ø 25 mm, Ø 28 mm.

"Wave Mill" Serie

WEZ 17000 R(S)



Spanwinkel	Radial	-4° – -9°
Axial		10° – 15°

15 mm 90°

■ WEZ-Fräskörper (Aufsteckfräser)

Bezeichnung		Lager	DC	DCSFMS	LF	DCB	KWW	KDP	CBDP	D1	D2	D3	Anzahl Zähne	Gewicht (kg)	Abb.
Metrisch	WEZ 17040RS03	●	40	33	40	16	8,4	5,6	18	14	9	–	3	0,19	1
	17040RS04	●	40	33	40	16	8,4	5,6	18	14	9	–	4	0,16	1
	17050RS03	●	50	41	40	22	10,4	6,3	20	18	11	–	3	0,30	1
	17050RS05	●	50	41	40	22	10,4	6,3	20	18	11	–	5	0,26	1
	17063RS04	●	63	50	40	22	10,4	6,3	20	18	11	–	4	0,54	1
	17063RS06	●	63	50	40	22	10,4	6,3	20	18	11	–	6	0,51	1
	17080RS04	●	*80	55	50	27	12,4	7,0	22	20	14	–	4	1,10	1
	17080RS07	●	*80	55	50	27	12,4	7,0	22	20	14	–	7	1,05	1
	17100RS05	●	100	70	50	32	14,4	8,0	32	46	–	–	5	1,58	3
	17100RS08	●	100	70	50	32	14,4	8,0	32	46	–	–	8	1,57	3
	17125RS06	●	125	80	63	40	16,4	9,0	29	52	29	–	6	3,04	1
	17125RS09	●	125	80	63	40	16,4	9,0	29	52	29	–	9	3,07	1
	17125RS11	●	125	80	63	40	16,4	9,0	29	52	29	–	11	3,02	1
	17160RS08	●	160	130	63	40	16,4	9,0	29	90	–	–	8	5,24	5
	17160RS10	●	160	130	63	40	16,4	9,0	29	90	–	–	10	5,31	5
	17160RS12	●	160	130	63	40	16,4	9,0	29	90	–	–	12	5,26	5
Inch	WEZ 17080R04	○	*80	55	50	25,4	9,5	6,0	25	20	14	–	4	1,10	1
	17080R07	○	*80	55	50	25,4	9,5	6,0	25	20	14	–	7	1,06	1
	17100R05	○	*100	70	63	31,75	12,7	8,0	32	46	27	18	5	2,08	2
	17100R08	○	*100	70	63	31,75	12,7	8,0	32	46	27	18	8	2,07	2
	17125R06	○	125	80	63	38,1	15,9	10,0	35,5	55	30	–	6	3,09	1
	17125R09	○	125	80	63	38,1	15,9	10,0	35,5	55	30	–	9	3,11	1
	17125R11	○	125	80	63	38,1	15,9	10,0	35,5	55	30	–	11	3,06	1
	17160R08	○	160	100	63	50,8	19,1	11,0	38	72	–	–	8	5,04	4
	17160R10	○	160	100	63	50,8	19,1	11,0	38	72	–	–	10	5,09	4
	17160R12	○	160	100	63	50,8	19,1	11,0	38	72	–	–	12	5,04	4

Die Schneidplatten werden separat verkauft. Überprüfen Sie bei der Auswahl des Fräzers die Größe der Aufnahme (DCB).

* Bitte nutzen Sie die hexagonale Klemmschraube JIS B1176 zur Befestigung der Fräser Ø 80 mm und Ø 100 mm auf der Aufnahme.
(Ø 80 mm: M12x30 to 35 mm, Ø 100 mm: M16x40x45 mm)

■ Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube		Schlüssel	Handgriff	Schlüssel-bart
WEZ 17040RS03					
17040RS04					
17050RS03					
17050RS05					
17063RS04					
17063RS06					
17080R(S)04					
17080R(S)07					
17100R(S)05					
17100R(S)08					
17125R(S)06					
17125R(S)09					
17125R(S)11					
17160R(S)08					
17160R(S)10					
17160R(S)12					

■ Identifikation des Fräskörpers

WEZ	17	100	R	S	05
Fräser-bezeichnung	Platten-größe	Fräser-durchmesser	Schneid-richtung	Metrisch	Anzahl Zähne

■ Empfohlene Schnittbedingungen

S. 6

"Wave Mill" Serie

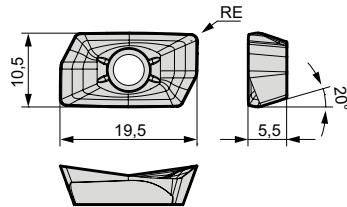
WEZ 17000 R(S)

Schneidplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

 S. 20

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall						Hartmetall	DLC	Cermet		
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung	P	K	M _S	N	P						
Allgemeine Anwendung	P	K	M _S	N	N						
Schruppen	P	K	M _S								
Bezeichnung	ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE (mm)
AOMT 170502PEER-L	●	—	—	—	—	●	●	—	—	—	0,2
170504PEER-L	●	—	●	—	—	●	●	—	—	—	0,4
170508PEER-L	●	—	●	—	—	●	●	—	—	—	0,8
170512PEER-L	●	—	—	—	—	●	●	—	—	—	1,2
170516PEER-L	●	—	—	—	—	●	●	—	—	—	1,6
AOMT 170502PEER-G	●	□	●	□	●	●	●	—	—	—	0,2
170504PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0,4
170505PEER-G	●	□	□	□	□	●	●	—	—	—	0,5
170508PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0,8
170510PEER-G	●	□	□	□	□	●	●	—	—	—	1,0
170512PEER-G	●	□	●	□	●	●	●	—	—	—	1,2
170516PEER-G	●	□	●	□	●	●	●	—	—	—	1,6
170520PEER-G	●	□	●	□	●	●	●	—	—	—	2,0
170524PEER-G	●	□	□	□	□	●	●	—	—	—	2,4
170530PEER-G	●	□	●	□	●	●	●	—	—	—	3,0
170532PEER-G	●	□	●	□	●	●	●	—	—	—	3,2
170540PEER-G	●	□	●	□	●	●	●	—	—	—	4,0
170550PEER-G	●	□	●	□	●	●	●	—	—	—	5,0
170564PEER-G	□	□	□	□	□	●	●	—	—	—	6,4
AOMT 170504PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0,4
170508PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0,8
170512PEER-H	●	□	□	□	□	●	●	—	—	—	1,2
170516PEER-H	●	□	□	□	□	●	●	—	—	—	1,6
AOET 170502PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2
170504PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,4
170505PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5
170508PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,8
170510PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0
170512PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,2
170516PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,6
170520PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0
170524PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,4
170530PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3,0
170532PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3,2
170540PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4,0
170550PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5,0
170564PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6,4
AOET 170502PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2
170504PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,4
170505PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5
170508PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,8
170510PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0
170512PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,2
170502PEER-P32	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2
170504PEER-P32	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,4
170505PEER-P32	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5
170508PEER-P32	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,8
170510PEER-P32	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0
170512PEER-P32	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,2
AOET 170502PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0,2
170504PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0,4
170505PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0,5
170508PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0,8
170510PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1,0
170512PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1,2
170516PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1,6
170520PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	2,0
170524PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	2,4
170530PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	3,0
170532PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	3,2
170540PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	4,0
170550PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	5,0
170564PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	6,4



L: geringe Schnittkraft

G: allgemeine Anwendung

H: verstärkte Schneidekante

F: Schlitten

P: Hochpräzisionsbearbeitung

S: Nichteisenmetalle

*P25 ist anwendbar für Fräserdurchmesser Ø 25 mm und Ø 28 mm.

*P32 ist anwendbar für Fräserdurchmesser Ø 30 mm, Ø 32 mm und Ø 35 mm.

"WaveMill" Serie

WEZ 11000 E



Abb. 1

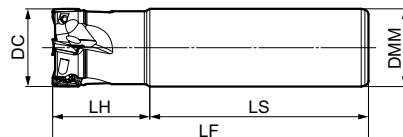
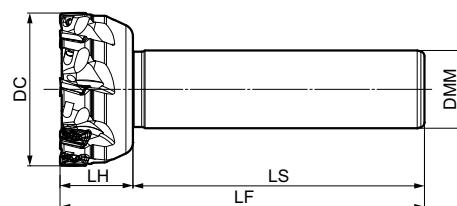


Abb. 2



Spanwinkel	Radial	-7° – -18°
Axial	6° – 15°	

10 mm 90°

■ WEZ-Fräskörper (Schaftfräser)

Bezeichnung	Lager	DC	DMM	LH	LS	LF	Anzahl Zähne	Gewicht (kg)	Abb.
WEZ 11014E01	●	14	16	25	55	80	1	0,10	1
11016E02	●	16	16	25	75	100	2	0,13	1
11016E02-12	●	16	12	25	75	100	2	0,07	2
11018E02	●	18	16	25	75	100	2	0,13	2
11020E02	●	20	20	30	80	110	2	0,23	1
11020E02-16	●	20	16	30	80	110	2	0,15	2
11020E03	●	20	20	30	80	110	3	0,22	1
11020E03-16	●	20	16	30	80	110	3	0,14	2
11022E03	●	22	20	30	80	110	3	0,23	1
11025E02	●	25	25	35	85	120	2	0,40	1
11025E03	●	25	25	35	85	120	3	0,40	1
11025E03-20	●	25	20	35	85	120	3	0,26	2
11025E04	●	25	25	35	85	120	4	0,39	2
11025E04-20	●	25	20	35	85	120	4	0,26	2
11028E04	●	28	25	35	85	120	4	0,41	1
11030E04	●	30	25	40	90	130	4	0,46	1
11032E02	●	32	32	40	90	130	2	0,74	1
11032E03	●	32	32	40	90	130	3	0,73	1
11032E04	●	32	32	40	90	130	4	0,73	2
11032E05	●	32	32	40	90	130	5	0,72	2
11032E05-25	●	32	25	40	90	130	5	0,46	2
11035E05	●	35	32	40	90	130	5	0,75	2
11040E02	●	40	32	30	120	150	2	0,96	2
11040E04	●	40	32	30	120	150	4	0,94	2
11040E06	●	40	32	30	120	150	6	0,93	2
11050E05	●	50	32	30	120	150	5	1,04	2
11050E07	●	50	32	30	120	150	7	1,04	2
11063E08	●	63	32	30	120	150	8	1,24	2
11080E10	●	80	32	30	120	150	10	1,52	2

Die Schneidplatten werden separat verkauft.

■ Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube		Schlüssel
WEZ 11014E01			
11016E02(-12)	BFTX0305IP	2,0	
11018E02			
11020E02(-16)			
11020E03(-16)			
11022E03			
11025E02			
11025E03(-20)			
11025E04(-20)			
11028E04			
11030E04			
11032E02			
11032E03			
11032E04			
11032E05(-25)			
11035E05			
11040E02			
11040E04			
11040E06			
11050E05			
11050E07			
11063E08			
11080E10			
	BFTX0306IP	1,5	TRDR08IP

■ Identifikation des Fräskörpers

WEZ 11 025 E 02 - 22

Fräserbezeichnung	Plattengröße	Fräserdurchmesser	Schaftausführung	Anzahl Zähne	Schaftdurchmesser
-------------------	--------------	-------------------	------------------	--------------	-------------------

■ Empfohlene Schnittbedingungen

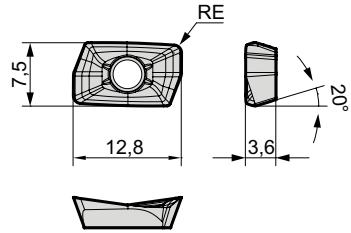
S. 6

■ Schneidplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

 S. 20

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall						Hartmetall	DLC	Cermet		
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung	P	K	M _S		N	P					
Allgemeine Anwendung	K _M S	P	K	M _S	M _S		N	N			
Schruppen	K _M S	P	K	M _S	M _S		N	N			
Bezeichnung	ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	
AOMT 11T302PEER-G	●	—	●	—	●	●	●	—	—	●	0,2
11T304PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0,4
11T305PEER-G	●	●	□	□	□	—	—	—	—	□	0,5
11T308PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0,8
11T310PEER-G	●	□	□	□	□	—	—	—	—	□	1,0
11T312PEER-G	●	□	●	□	●	●	●	—	—	□	1,2
11T316PEER-G	●	□	●	□	●	●	●	—	—	—	1,6
11T320PEER-G	●	□	●	□	●	●	●	—	—	—	2,0
11T324PEER-G	●	□	□	□	□	—	—	—	—	—	2,4
11T330PEER-G	●	□	●	□	●	●	●	—	—	—	3,0
11T332PEER-G	●	□	□	□	—	—	—	—	—	—	3,2
AOMT 11T304PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0,4
11T308PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0,8
11T312PEER-H	●	□	□	□	□	●	●	—	—	—	1,2
11T316PEER-H	●	□	□	□	□	—	—	—	—	—	1,6
AOET 11T302PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2
11T304PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,4
11T305PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5
11T308PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,8
11T310PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0
11T312PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,2
11T316PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,6
11T320PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0
11T324PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,4
11T330PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3,0
11T332PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3,2
AOET 11T302PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2
11T304PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,4
11T305PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5
11T308PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,8
11T310PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0
11T312PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,2
11T302PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2
11T304PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,4
11T305PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5
11T308PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,8
11T310PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0
11T312PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,2
11T302PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2
11T304PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,4
11T305PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5
11T308PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,8
11T310PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0
11T312PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,2
AOET 11T302PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,2
11T304PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,4
11T305PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,5
11T308PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,8
11T310PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1,0
11T312PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1,2
11T316PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1,6
11T320PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2,0
11T324PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2,4
11T330PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3,0
11T332PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3,2



L: geringe Schnittkraft

G: allgemeine Anwendung

H: verstärkte Schneidekante

F: Schlitten

P: Hochpräzisionsbearbeitung

S: Nichteisenmetalle

*P16 ist anwendbar für Fräserdurchmesser Ø 14 mm und Ø 16 mm.

*P20 ist anwendbar für Fräserdurchmesser Ø 18 mm, Ø 20 mm.

*P25 ist anwendbar für Fräserdurchmesser Ø 25 mm, Ø 28 mm.

"WaveMill" Serie

WEZ 11000 EL

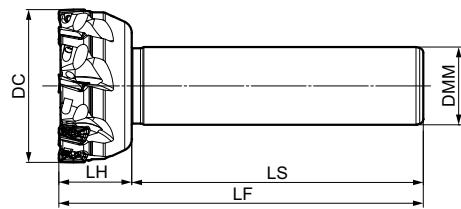
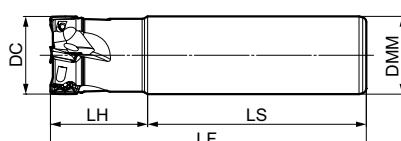


Abb. 1

Spanwinkel	Radial	-7° – -18°
Axial		6° – 15°

10 mm 90°

Abb. 2



■ WEZ-Fräskörper (Schaftfräser, lange Ausführung)

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	Lager	DC	DMM	LH	LS	LF	Anzahl Zähne	Gewicht (kg)	Abb.
WEZ 11014EL01	●	14	16	25	95	120	1	0,16	1
11016EL02	●	16	16	25	120	145	2	0,19	1
11016EL02-14	●	16	14	25	120	145	2	0,15	2
11018EL02	●	18	16	25	120	145	2	0,20	2
11020EL02	●	20	20	40	110	150	2	0,31	1
11020EL02-18	●	20	18	25	125	150	2	0,26	2
11022EL02	●	22	20	30	120	150	2	0,32	2
11025EL02	●	25	25	50	120	170	2	0,57	1
11025EL02-22	●	25	22	30	140	170	2	0,46	2
11025EL03	●	25	25	50	120	170	3	0,57	1
11028EL02	●	28	25	30	140	170	2	0,60	2
11030EL02	●	30	25	30	140	170	2	0,62	2
11032EL02	●	32	32	60	110	170	2	0,97	1
11032EL02-30	●	32	30	30	140	170	2	0,88	2
11032EL03	●	32	32	60	110	170	3	0,96	1
11035EL02	●	35	32	30	140	170	2	1,02	2
11035EL03	●	35	32	30	140	170	3	1,00	2
11040EL02	●	40	32	30	140	170	2	1,08	2
11050EL03	●	50	32	30	140	170	3	1,19	2

Die Schneidplatten werden separat verkauft.

■ Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube		Schlüssel
WEZ 11014EL01		2,0	
11016EL02(-14)	BFTX0305IP		
11018EL02			
11020EL02(-18)			
11022EL02			
11025EL02(-22)			
11025EL03			
11028EL02			
11030EL02			
11032EL02(-30)	BFTX0306IP	1,5	TRDR08IP
11032EL03			
11035EL02			
11035EL03			
11040EL02			
11050EL03			

■ Identifikation des Fräskörpers

WEZ 11 025 E L 02 - 22

Fräserbezeichnung	Plattengröße	Fräserdurchmesser	Schaftausführung	Langer Schaft	Anzahl Zähne	Schaftdurchmesser
-------------------	--------------	-------------------	------------------	---------------	--------------	-------------------

■ Empfohlene Schnittbedingungen

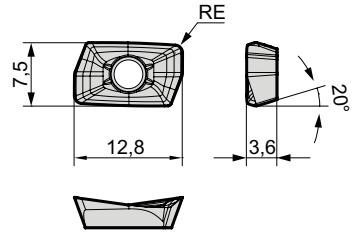
S. 6

■ Schneidplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

 S. 20

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall						Hartmetall	DLC	Cermet		
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung	P	K	M _S		N	P					
Allgemeine Anwendung	K _M S	P	K	M _S	M _S		N	N			
Schruppen	K _M S	P	K	M _S	M _S		N	N			
Bezeichnung	ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	
AOMT 11T302PEER-G	●	—	●	—	●	●	●	—	—	●	0,2
11T304PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0,4
11T305PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	□	0,5
11T308PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0,8
11T310PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	□	1,0
11T312PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	□	1,2
11T316PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1,6
11T320PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	2,0
11T324PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	2,4
11T330PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	3,0
11T332PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	3,2
AOMT 11T304PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0,4
11T308PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0,8
11T312PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1,2
11T316PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1,6
AOET 11T302PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2
11T304PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,4
11T305PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5
11T308PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,8
11T310PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0
11T312PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,2
11T316PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,6
11T320PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0
11T324PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,4
11T330PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3,0
11T332PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3,2
AOET 11T302PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2
11T304PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,4
11T305PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5
11T308PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,8
11T310PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0
11T312PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,2
11T302PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2
11T304PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,4
11T305PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5
11T308PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,8
11T310PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0
11T312PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,2
11T302PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2
11T304PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,4
11T305PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5
11T308PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,8
11T310PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0
11T312PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,2
AOET 11T302PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,2
11T304PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,4
11T305PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,5
11T308PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,8
11T310PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1,0
11T312PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1,2
11T316PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1,6
11T320PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2,0
11T324PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2,4
11T330PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3,0
11T332PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3,2



L: geringe Schnittkraft

G: allgemeine Anwendung

H: verstärkte Schneidekante

F: Schlitten

P: Hochpräzisionsbearbeitung

S: Nichteisenmetalle

*P16 ist anwendbar für Fräserdurchmesser Ø 14 mm und Ø 16 mm.

*P20 ist anwendbar für Fräserdurchmesser Ø 18 mm, Ø 20 mm.

*P25 ist anwendbar für Fräserdurchmesser Ø 25 mm, Ø 28 mm.

"WaveMill" Serie

WEZ 17000 E



Abb. 1

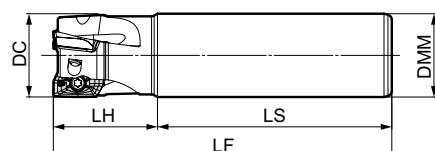
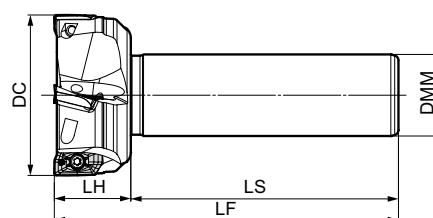


Abb. 2



Span-winkel	Radial	-6° – -12°
Axial		6° – 15°

15 mm 90°

■ WEZ-Fräskörper (Schaftfräser)

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	Lager	DC	DMM	LH	LS	LF	Anzahl Zähne	Gewicht (kg)	Abb.
WEZ 17025E02	●	25	25	35	85	120	2	0,38	1
17025E02-20	●	25	20	35	85	120	2	0,25	2
17028E02	●	28	25	35	85	120	2	0,40	2
17030E03	●	30	25	40	90	130	3	0,43	2
17032E02	●	32	32	40	90	130	2	0,71	1
17032E03	●	32	32	40	90	130	3	0,69	1
17032E03-25	●	32	25	40	90	130	3	0,44	2
17035E03	●	35	32	40	90	130	3	0,72	2
17040E03	●	40	32	30	105	135	3	0,81	2
17040E04	●	40	32	30	105	135	4	0,79	2
17050E03	●	50	32	30	105	135	3	0,93	2
17050E03-42	●	50	42	30	105	135	3	1,41	2
17050E05	●	50	32	30	105	135	5	0,89	2
17050E05-42	●	50	42	30	105	135	5	1,37	2
17063E04	●	63	32	30	105	135	4	1,10	2
17063E04-42	●	63	42	30	105	135	4	1,58	2
17063E06	●	63	32	30	105	135	6	1,08	2
17063E06-42	●	63	42	30	105	135	6	1,56	2
17080E07	●	63	32	30	105	135	7	1,39	2

Die Schneidplatten werden separat verkauft.

■ Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube	Schlüssel
WEZ 17025E02(-20)		
17028E02	BFTX0407IP	
17030E03		
17032E02		
17032E03(-25)		
17035E03		
17040E03		
17040E04		
17050E03(-42)		
17050E05(-42)		
17063E04(-42)		
17063E06(-42)		
17080E07		

■ Identifikation des Fräskörpers

WEZ	17	032	E	02	-	30
Fräser-bezeichnung	Plattengröße	Fräser-durchmesser	Schaft-ausführung	Anzahl Zähne	Schaft-durchmesser	

■ Empfohlene Schnittbedingungen

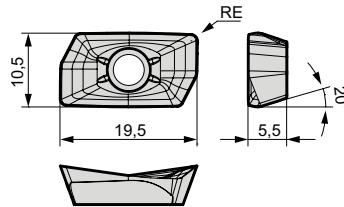
S. 6

■ Schneidplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

S. 20

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall						Hartmetall	DLC	Cermet		
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung	P	K	M _S	N	P						
Allgemeine Anwendung	P	K	M _S	N	N						
Schruppen	P	K	M _S								
Bezeichnung	ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE (mm)
AOMT 170502PEER-L	●	—	—	—	—	●	●	—	—	—	0,2
170504PEER-L	●	—	●	—	—	●	●	—	—	—	0,4
170508PEER-L	●	—	●	—	—	●	●	—	—	—	0,8
170512PEER-L	●	—	—	—	—	●	●	—	—	—	1,2
170516PEER-L	●	—	—	—	—	●	●	—	—	—	1,6
AOMT 170502PEER-G	●	□	●	□	●	●	●	—	—	—	0,2
170504PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0,4
170505PEER-G	●	□	□	□	□	●	●	—	—	—	0,5
170508PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0,8
170510PEER-G	●	□	□	□	□	●	●	—	—	—	1,0
170512PEER-G	●	□	●	□	●	●	●	—	—	—	1,2
170516PEER-G	●	□	●	□	●	●	●	—	—	—	1,6
170520PEER-G	●	□	●	□	●	●	●	—	—	—	2,0
170524PEER-G	●	□	□	□	□	●	●	—	—	—	2,4
170530PEER-G	●	□	●	□	●	●	●	—	—	—	3,0
170532PEER-G	●	□	●	□	●	●	●	—	—	—	3,2
170540PEER-G	●	□	●	□	●	●	●	—	—	—	4,0
170550PEER-G	●	□	●	□	●	●	●	—	—	—	5,0
170564PEER-G	□	□	□	□	□	●	●	—	—	—	6,4
AOMT 170504PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0,4
170508PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0,8
170512PEER-H	●	□	□	□	□	●	●	—	—	—	1,2
170516PEER-H	●	□	□	□	□	●	●	—	—	—	1,6
AOET 170502PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2
170504PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,4
170505PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5
170508PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,8
170510PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0
170512PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,2
170516PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,6
170520PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0
170524PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,4
170530PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3,0
170532PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3,2
170540PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4,0
170550PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5,0
170564PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6,4
AOET 170502PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2
170504PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,4
170505PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5
170508PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,8
170510PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0
170512PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,2
170502PEER-P32	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2
170504PEER-P32	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,4
170505PEER-P32	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5
170508PEER-P32	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,8
170510PEER-P32	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0
170512PEER-P32	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,2
AOET 170502PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0,2
170504PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0,4
170505PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0,5
170508PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0,8
170510PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1,0
170512PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1,2
170516PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1,6
170520PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	2,0
170524PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	2,4
170530PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	3,0
170532PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	3,2
170540PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	4,0
170550PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	5,0
170564PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	6,4



L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: verstärkte Schneidekante
F: Schlitten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichteisenmetalle

*P25 ist anwendbar für Fräserdurchmesser Ø 25 mm und Ø 28 mm.
*P32 ist anwendbar für Fräserdurchmesser Ø 30 mm, Ø 32 mm and Ø 35 mm.

● = Eurolager

● = Demnächst verfügbar

17

□ = Auf Anfrage

□ = Nicht möglich

"WaveMill" Serie

WEZ 17000 EL



Abb. 1

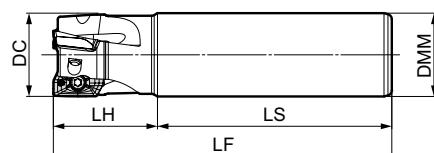
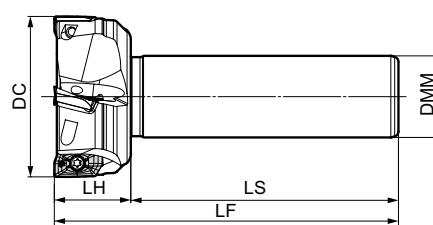


Abb. 2



Span-winkel	Radial	-6° – -12°
Axial		6° – 15°

15 mm 90°

■ WEZ-Fräskörper (Schaftfräser, lange Ausführung)

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	Lager	DC	DMM	LH	LS	LF	Anzahl Zähne	Gewicht (kg)	Abb.
WEZ 17025EL02	●	25	25	50	120	170	2	0,55	1
17028EL02	●	28	25	50	120	170	2	0,57	2
17030EL02	●	30	25	50	120	170	2	0,59	2
17032EL02	●	32	32	60	110	170	2	0,94	1
17032EL02-30	●	32	30	50	120	170	2	0,85	2
17032EL03	●	32	32	60	110	170	3	0,92	1
17035EL02	●	35	32	50	120	170	2	0,98	2
17040EL02	●	40	32	50	120	170	2	1,09	2
17040EL03	●	40	32	50	120	170	3	1,08	2
17040EL04	●	40	32	50	120	170	4	1,05	2
17050EL03	●	50	32	50	120	170	3	1,29	2
17050EL03-42	●	50	42	50	120	170	3	1,83	2
17050EL05	●	50	32	50	120	170	5	1,25	2
17050EL05-42	●	50	42	50	120	170	5	1,79	2
17063EL04	●	63	32	50	120	170	4	1,61	2
17063EL04-42	●	63	42	50	120	170	4	2,16	2
17063EL06	●	63	32	50	120	170	6	1,58	2
17063EL06-42	●	63	42	50	120	170	6	2,13	2

Die Schneidplatten werden separat verkauft.

■ Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube	Schlüssel
WEZ 17025EL02		
17028EL02	BFTX0407IP	
17030EL02		
17032EL02(-30)		
17032EL03		
17035EL02		
17040EL02		
17040EL03		
17040EL04		
17050EL03(-42)		
17050EL05(-42)		
17063EL04(-42)		
17063EL06(-42)		

■ Identifikation des Fräskörpers

WEZ 11 025 E L 02 - 22

Fräser-bezeichnung	Platten-größe	Fräser-durchmesser	Schaft-ausführung	Langer Schaft	Anzahl Zähne	Schaft-durchmesser
--------------------	---------------	--------------------	-------------------	---------------	--------------	--------------------

■ Empfohlene Schnittbedingungen

S. 6

■ Schneidplatten

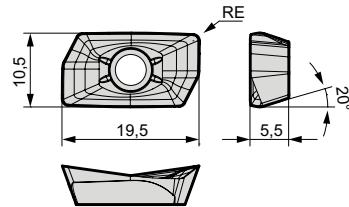
Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

S. 20

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall						Hartmetall	DLC	Cermet		
	P	K	M	N	P						
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung	●	●	●	●	●						
Allgemeine Anwendung	●	●	●	●	●						
Schruppen	●	●	●	●	●						
Bezeichnung	ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE (mm)
AOMT 170502PEER-L	●	—	—	—	—	●	●	—	—	—	0,2
170504PEER-L	●	—	●	—	—	●	●	—	—	—	0,4
170508PEER-L	●	—	●	—	—	●	●	—	—	—	0,8
170512PEER-L	●	—	—	—	—	●	●	—	—	—	1,2
170516PEER-L	●	—	—	—	—	●	●	—	—	—	1,6
AOMT 170502PEER-G	●	□	●	□	●	●	●	—	—	—	0,2
170504PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0,4
170505PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0,5
170508PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0,8
170510PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1,0
170512PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1,2
170516PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1,6
170520PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	2,0
170524PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	2,4
170530PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	3,0
170532PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	3,2
170540PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	4,0
170550PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	5,0
170564PEER-G	□	●	●	●	●	●	●	—	—	—	6,4
AOMT 170504PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0,4
170508PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0,8
170512PEER-H	●	□	□	□	□	●	●	—	—	—	1,2
170516PEER-H	●	□	□	□	□	●	●	—	—	—	1,6
AOET 170502PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2
170504PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,4
170505PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5
170508PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,8
170510PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0
170512PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,2
170516PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,6
170520PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0
170524PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,4
170530PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3,0
170532PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3,2
170540PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4,0
170550PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5,0
170564PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6,4
AOET 170502PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2
170504PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,4
170505PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5
170508PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,8
170510PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0
170512PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,2
170502PEER-P32	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2
170504PEER-P32	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,4
170505PEER-P32	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5
170508PEER-P32	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,8
170510PEER-P32	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0
170512PEER-P32	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,2
AOET 170502PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0,2
170504PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0,4
170505PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0,5
170508PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0,8
170510PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1,0
170512PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1,2
170516PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1,6
170520PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	2,0
170524PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	2,4
170530PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	3,0
170532PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	3,2
170540PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	4,0
170550PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	5,0
170564PEFR-S	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	6,4

● = Eurolager

● = Demnächst verfügbar



L: geringe Schnittkraft

G: allgemeine Anwendung

H: verstärkte Schneidekante

F: Schlitten

P: Hochpräzisionsbearbeitung

S: Nichteisenmetalle

*P25 ist anwendbar für Fräserdurchmesser Ø 25 mm und Ø 28 mm.

*P32 ist anwendbar für Fräserdurchmesser Ø 30 mm, Ø 32 mm and Ø 35 mm.

■ Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

- (1) Reinigen Sie den Montagesitz und die Kontaktteile.
- (2) Bringen Sie ausreichend Schmierstoff auf das Schraubengewinde und den Schraubenkopf auf, um ein Festsitzen zu vermeiden.
- (3) Während Sie die Platte fest gegen die Sitzfläche drücken, ziehen Sie die Schrauben mit dem mitgelieferten Schraubenschlüssel an.
- (4) Nach dem Anziehen ist darauf zu achten, dass keine Lücken zwischen den Oberflächen vorhanden sind.



*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von $\geq 3,0$ mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.



Modifizieren Sie diese Kante.
Richtlinien zur Nachbearbeitung
Eckenradius = 3,0 mm: C = 1 mm (AOMT170530PEER)
Eckenradius = 3,2 mm: C = 1 mm (AOMT170532PEER)
Eckenradius = 4,0 mm: C = 2 mm (AOMT170540PEER)
Eckenradius = 5,0 mm: C = 5 mm (AOMT170550PEER)
Eckenradius = 6,4 mm: C = 5 mm (AOMT170564PEER)
Standard: R = 1 mm

C: Fase
R: Radius

■ Anwendungsbeispiele

C40, Nabe		Sumitomo	Wettbewerber
BAZ BT40, vertikal	Fräser	WEZ17025E02	
	Sorte	ACU2500	–
	Spanbrecher	G	–
	Fräserdurchm. (mm)	25	25
	Anzahl Zähne	2	2
	vc (m/min)	120	120
	vf (mm/min)	300	300
	fz (mm/Z)	0,066	0,066
	ap (mm)	9	9
	ae (mm)	5	5
Kühlung		nass	nass
Ergebnis		Kein Klapperndes Geräusch mehr (typisch für dünnwandige Werkstücke). Die stabile Bearbeitung ermöglicht eine längere Standzeit.	

GG-25, Maschinenbauteil		Sumitomo	Wettbewerber
BAZ BT50, horizontal	Fräser	WEZ11050RS07	
	Sorte	ACU2500	–
	Spanbrecher	G	–
	Fräserdurchm. (mm)	50	50
	Anzahl Zähne	7	5
	vc (m/min)	180	180
	vf (mm/min)	805	574
	fz (mm/Z)	0,1	0,1
	ap (mm)	0,3	0,3
	ae (mm)	10	10
Kühlung		nass	nass
Ergebnis		Leise Bearbeitungsgeräusche, erhöhte Produktivität. Gute Oberflächenqualität mit 3 µm Parallelität und 4 µm Ebenheit.	



SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH
Konrad-Zuse-Straße 9, 47877 Willich

Tel. +49 2154 4992-0, Fax +49 2154 4992-161, Info@SumitomoTool.com www.SumitomoTool.com



Vertretung: