

Präziser Schulterfräser für die allgemeine Bearbeitung

Wavemill **WEZ** Serie

Der optimierte Universalfräser



"WaveMill" Serie

WEZ - Typ



Allgemeine Eigenschaften

Ermöglicht die unterschiedlichsten Bearbeitungen

Geeignet für verschiedene Zerspanungsaufgaben. Die Fräuserserie 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 WEZ (Standard)

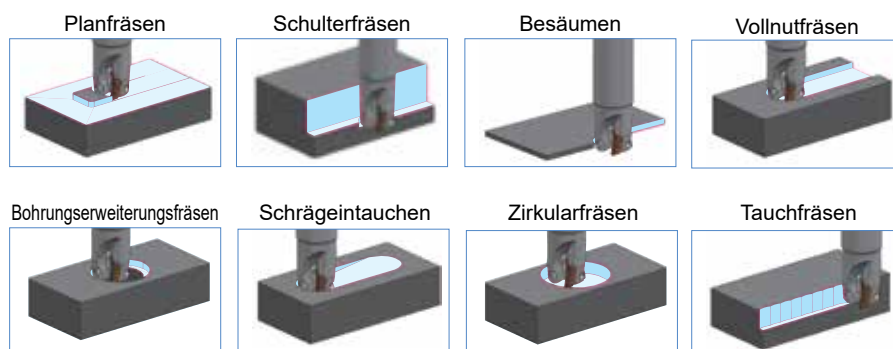
Fräser- typ	Bezeichnung	Durchmesserbereich (mm) / Anzahl Zähne																	
		Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	Ø22	Ø25	Ø26	Ø28	Ø30	Ø32	Ø35	Ø40	Ø50	Ø63	Ø80	Ø100	Ø125	Ø160
Aufsteck- fräser	WEZ 11000RS												4, 6	5, 7	6, 8	7, 10	9, 12		
	WEZ 11000R (Inch)															7, 10	9, 12		
	WEZ 17000RS												3, 4	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
Schafffräser	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 11000ES	1	2*		3*		4*												
	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 17000ES						2				3								
	WEZ 17000EL						2		2	2	2*, 3	2	2, 3, 4	3*, 5*	4*, 6*				
Modu- lar	WEZ 11000M		2	2	2, 3	3	2, 3, 4	4, 5	4, 5	2, 4, 5	2, 3, 4, 5	2, 5	2, 4, 5, 6						
	WEZ 17000M						2, 3		2	2, 3	2, 3, 4	2, 3	2, 3, 4						

* Verschiedene Schaffdurchmesser auf Lager

Produktpalette WEZR (Walzenstirfräser)

Fräser- typ	Bezeichnung	Durchmesserbereich (mm) / Anzahl Zähne								
		Ø20	Ø25	Ø30	Ø32	Ø35	Ø40	Ø50	Ø63	Ø80
Aufsteck- fräser	WEZR 11000RS						4	4		
	WEZR 17000RS							2, 3, 4	3, 4, 5	5
Schaff- fräser	WEZR 11000E	1, 2	2	2	2, 3	3	3, 4			
	WEZR 17000E						2,3	2,3		
Modu- lar	WEZR 11000M				3					
	WEZR 17000M						3			

Vielseitige Anwendungen



Optimiertes Design

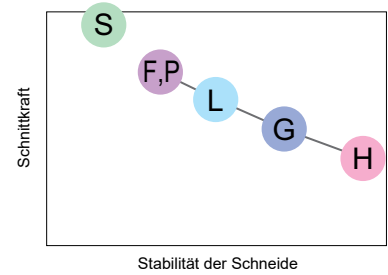
Breite Führungsfläche für eine stabile Schneidplattenspannung.



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							
AO_T17 Schneidkanten- geometrie							
Anwendung	Leichte Bearbeitung, Fräsen in labilen Verhältnissen	Hauptspanbrecher , allgemeines Fräsen, unterbrochene Schnitte	Schwerer Schnitt, stark unterbrochene Bearbeitung, vergüteter Stahl	Leichte Bearbeitung, Schichten, reduzierte Grat- bildung	Leichte Bearbeitung, hochpräzise, erhöhte Schulter- genauigkeit	Nichteisen- metalle	



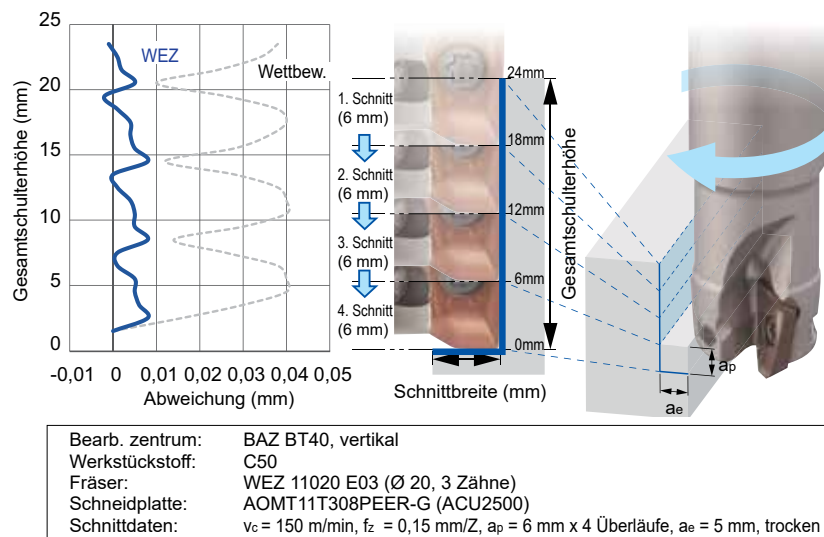
Fräsplattenübersicht

Universalsorte: ACU2500; S-Typ: H20, DL2000

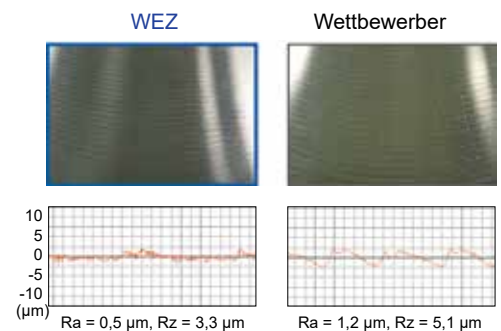
Bezeichnung	Eckenradius (mm)													
	R0,2	R0,4	R0,5	R0,8	R1,0	R1,2	R1,6	R2,0	R2,4	R3,0	R3,2	R4,0	R5,0	R6,4
AOMT 11T3 PEER-G	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
AOMT 11T3 PEER-H		•		•		•	•				•			
AOET 11T3 PEER-F	•	•	•	•	•	•	•				•			
AOET 11T3 PEER-P16	•	•	•	•	•	•								
AOET 11T3 PEER-P20	•	•	•	•	•	•								
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

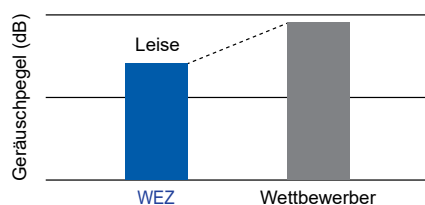
● Ausgezeichnete Rechtwinkligkeit



● Hervorragende Oberflächenqualität



● Geringere Schnittkraft trägt zur Reduzierung der Bearbeitungsgeräusche bei



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

"WaveMill" Serie WEZ - Typ

Für Multi-Tasking-Maschinen



Eigenschaften

Entwickelt für Multi-Tasking-Maschinen

Der kurze Schafttyp ist ideal für den Einsatz in Multi-Tasking-Maschinen mit geringer Steifigkeit.

Höchste Bearbeitungsqualität

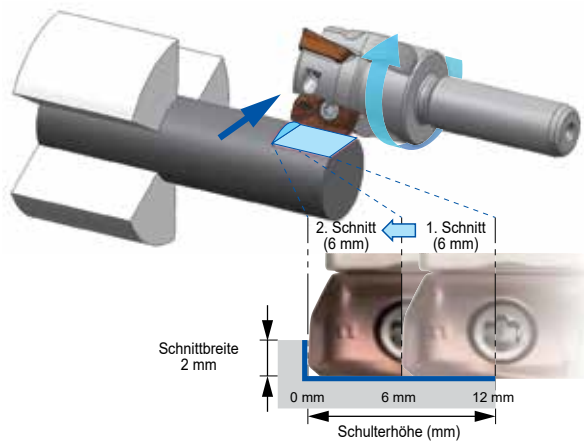
Das Schaftdesign ist ideal für ER-Spannzangen mit Stirnflächenkontakt, wodurch die Steifigkeit erhöht und eine hervorragende Schultergenauigkeit und Oberflächengüte erreicht wird.

Große Auswahl an Schneidplatten

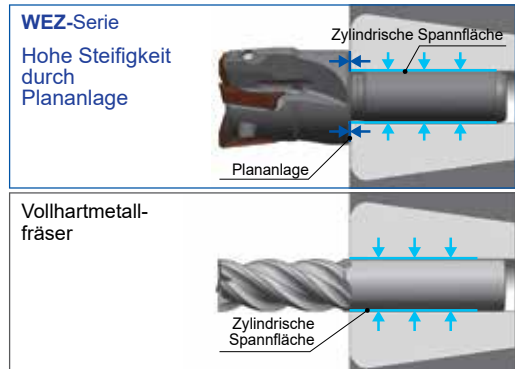
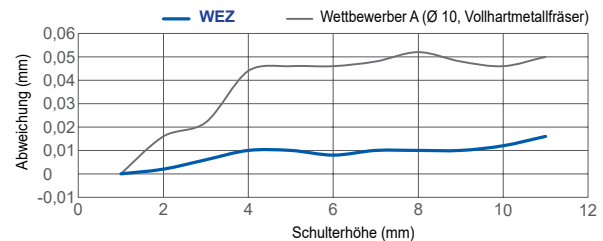
Für die unterschiedlichsten Anwendungen steht eine große Auswahl an Spanbrechern mit scharfen Schneiden, unterschiedlichen Eckenradien und speziellen Sorten für bestimmte Werkstoffe zur Verfügung.

Schnittleistung

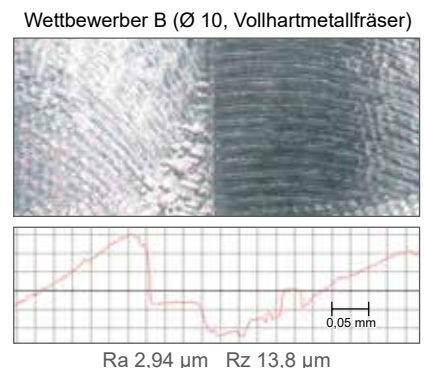
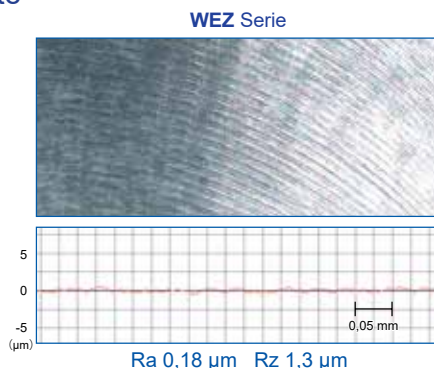
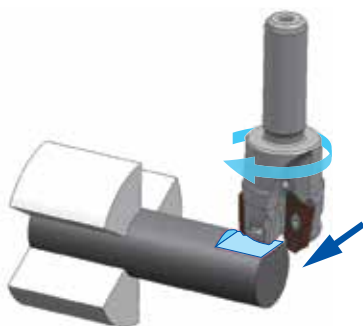
Hervorragende Rechtwinkligkeit



Maschine: NC-Drehmaschine
Werkstückstoff: X5CrNiS1810, Ø 16 Rundstab
Fräser: WEZ11020ES03-10 (Ø 20, 3 Zähne)
Schneidplatte: AOET11T308PEER-F (ACU2500)
Schnittdaten: $v_c = 100$ m/min, $f_z = 0,08$ mm/Z
 $a_p = 6$ mm x 2 Überläufe, $a_e = 2$ mm, nass



Ausgezeichnete Oberflächengüte



Maschine: NC-Drehmaschine
Werkstückstoff: X5CrNiS1810, Ø 16 Rundstab
Fräser: WEZ11020ES03-10 (Ø 20, 3 Zähne)
Schneidplatte: AOET11T308PEER-F (ACU2500)
Schnittdaten: **WEZ:** $v_c = 100$ m/min, $f_z = 0,05$ mm/Z, $a_p = 2$ mm, $a_e = 12$ mm, nass
Wettbewerber: $v_c = 100$ m/min, $f_z = 0,05$ mm/Z, $a_p = 2$ mm, $a_e = 6$ mm x 2 Überläufe, nass, (Vollhartmetallfräser)

Der größere Werkzeugdurchmesser als beim Vollhartmetallfräser ermöglicht eine verringerte Anzahl von Überläufen für eine hoch effiziente Bearbeitung.

Gute Schultergenauigkeit und bearbeitete Oberflächenqualität, so dass der Schlüpfprozess entfallen kann.

Auswahlhilfe für Schulterfräswerkzeuge

TSX Serie – Genauigkeit

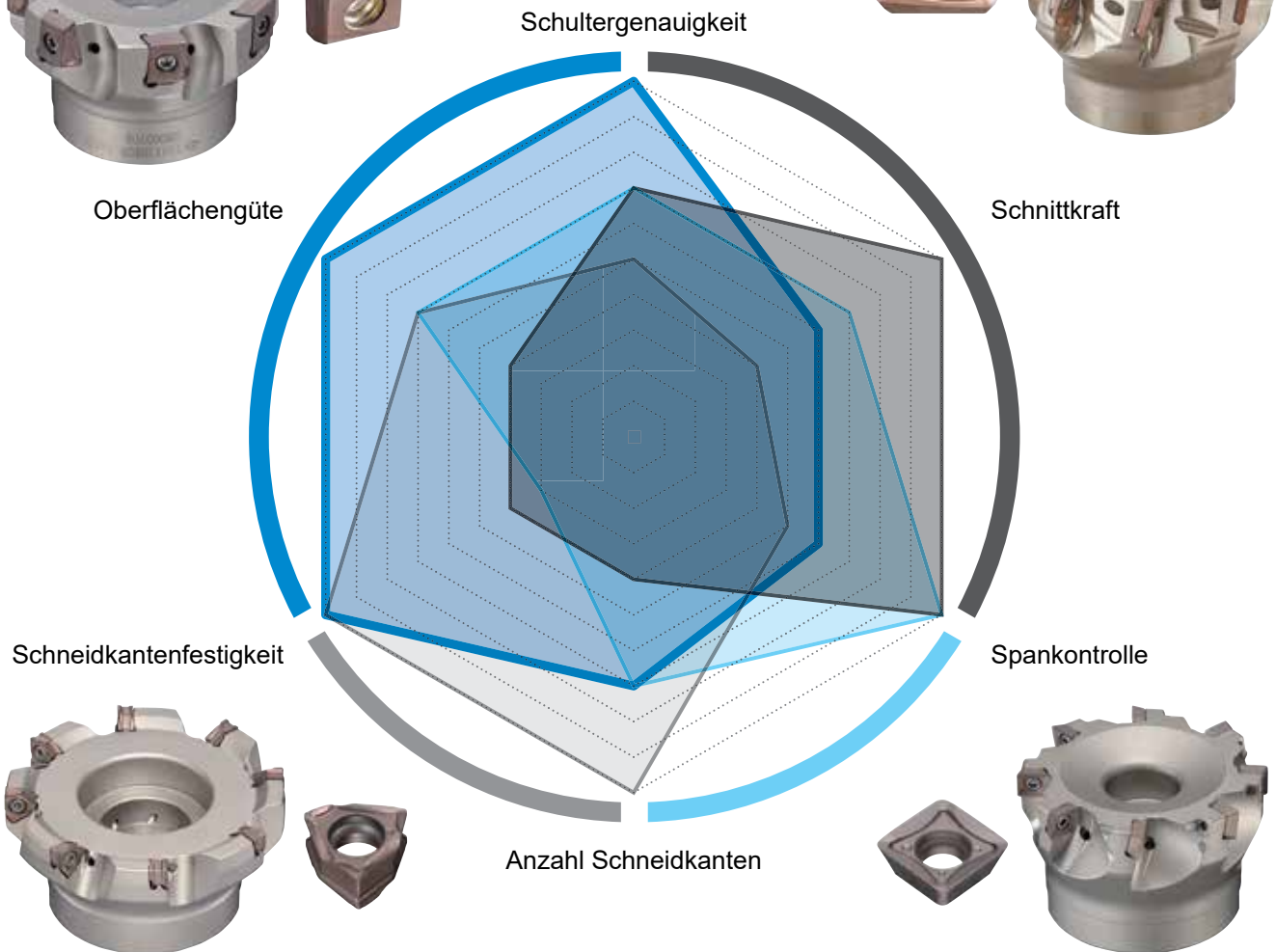
Geschliffene Schneidplattenanlage



Oberflächengüte

WEZ Serie – Hohe Schärfe

Stark wellenförmige Schneide



DFC Serie – Wirtschaftlich

Dreieckige doppelseitige Schneidplatte



WFX Serie – Allgemeine Anwendung

Quadratische einseitige Schneidplatte



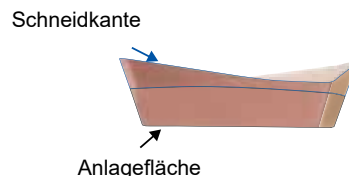
★★★ Erste Empfehlung

	Oberflächengüte	Schultergenauigkeit	Schnittkraft	Spankontrolle	Anzahl der Ecken	Schneidkantenfestigkeit
WEZ-Serie	★★★	★★★	★★★	★★★	★	★★☆
TSX-Serie	★★★	★★★	★★	★★☆	★★	★★★★
DFC-Serie	★★☆	★	★	★★☆	★★★★	★★★★
WFX-Serie	★★☆	★★	★★	★★★	★★	★★

■ 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

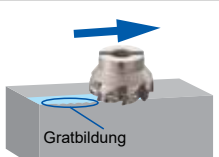
F-Typ

Sehr scharfe Schneide mit hoher Bearbeitungsgenauigkeit



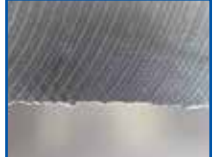
Die Schärfe der geschliffenen Schneide verhindert Gratbildung.

Ausgezeichnete Rechtwinkligkeit bei allen Durchmessern.

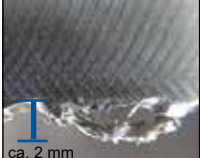


Gratbildung

WEZ



Wettbewerber



ca. 2 mm

Bearb. zentrum: BAZ BT50, vertikal
 Werkstückstoff: X5CrNi18 9
 Fräser: WEZ 11050 RS07 (Ø 50, 7 Zähne)
 Schneidplatte: AOET11T308PEER-F (ACU2500)
 Schnittdaten: $v_c = 120 \text{ m/min}$, $f_z = 0,12 \text{ mm/Z}$, $a_p = 1 \text{ mm}$, $a_e = 30 \text{ mm}$, trocken

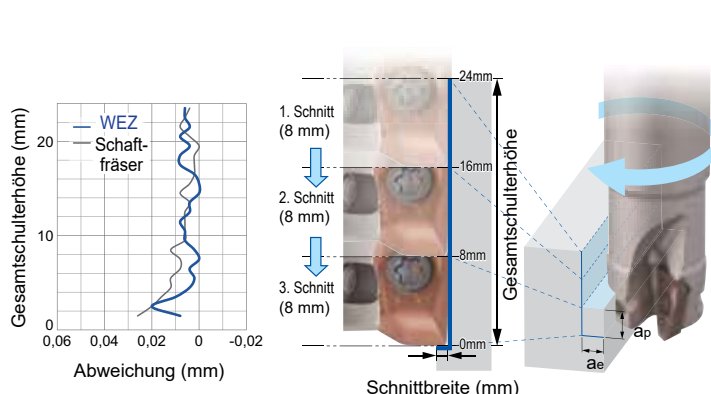
P-Typ

Design für das Erzielen rechtwinkliger Flächen ähnlich wie bei Vollhartmetallschaftfräsern



Erstklassiger Spanbrecher mit einer für jeden Fräserdurchmesser optimierten Schneidkantenform und ebenso hoher Schärfe wie die des Spanbrechers vom Typ F.

Die Schneide ermöglicht eine hohe Schulterwinkligkeit vergleichbar mit VHM-Schaftfräsern.




Auswahl je Fräserdurchmesser

Bezeichnung	Fräserdurchmesser (mm)									
	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	Ø22	Ø25	Ø28	Ø30	Ø32	Ø35 => Ø40
AOET11T3_ _PEER-P_ _	-P16	-P20	-	-P25	-	-	-	-	-	-
AOET1705_ _PEER-P_ _	-	-	-	-	-P25	-	-	-P32	-	-

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

S-Typ


Scharfkantiger Spanbrecher für Nichteisenmetalle mit ausgezeichneter Adhäsionsbeständigkeit



Unterdrückt die Aufbauschneidenbildung durch geläppte Spanfläche.


DLC Beschichtung verfügbar für noch geringere Aufbauschneidenbildung.

WEZ




Keine Adhäsion

Wettbewerber A



Adhäsion

Wettbewerber B



Adhäsion

Bearb. zentrum: BAZ BT50, vertikal
 Werkstückstoff: AlSi12Cu
 Fräser: WEZ 11020 E03 (Ø 20, 3 Zähne)
 Schneidplatte: AOET11T308PEER-S (H20)
 Schnittdaten: $v_c = 350 \text{ m/min}$, $f_z = 0,1 \text{ mm/t}$, $a_p = 3 \text{ mm}$, $a_e = 10 \text{ mm}$, trocken

Schneidstoffauswahl

Die neuen, beschichteten Hartmetallsorten XCU2500/XCK2000 sind ab sofort verfügbar. Damit steht nun eine erweiterte Auswahl an Beschichtungen zum Fräsen von Stahl, Edelstahl, Gusseisen und Aluminiumlegierungen zur Verfügung.

ISO	Schichten – Mittlere Zersp.	Mittlere Zersp.	Schruppen – schweres Schr.
P	Beschicht. Hartmetall	ACU2500 XCU2500 ACP2000 ACP3000	
	Cermet	T2500A	
M	Beschicht. Hartmetall	ACU2500 XCU2500 ACM200 ACM300	
	Beschicht. Hartmetall	ACU2500 XCU2500 XCK2000 ACK2000 ACK3000	
K	Besch. Hartm.	DL2000	
	Hartmetall	H20	

▽: CVD ▲: PVD

Beschichtungsmerkmale

Neue Absotech™ Beschichtungstechnologie für erhöhte Stabilität der Schichthaftung

ABSOTECH 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 ver-stärkt, um eine Verdoppelung 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.

Schneidstoffe: ACP2000, ACK2000

ABSOTECH 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 Resistenz gegen Ausbrüche. Die Bruchfestigkeit ist mehr als doppelt so hoch wie bei herkömmlichen Beschichtungen.

Schneidstoffe: ACU2500, ACP3000, ACK3000

ABSOTECH CVD

Reines kubisch kristallines AlTiN mit hohem Al-Gehalt:
Mit proprietärer Technologie zur Strukturkontrolle, werden unterschiedlich zusammengesetzte Schichten aus AlTiN auf Nanometerebene gestapelt. Die Zusammensetzung mit einem hohen Al-Gehalt von durchschnittlich über 80 % sorgt für eine kubische kristalline Struktur und damit für eine ausgezeichnete Wärmebeständigkeit und eine hohe Härte. Deutlich verbesserte Verschleißfestigkeit.

Spezielle Oberflächenbehandlung:
Führt zu einer hohen Druckspannung in der Beschichtung und unterdrückt die Entwicklung von Rissen. Deutlich verbesserte Bruch- und thermische Riss Widerstandsfähigkeit.

Geeignete Schneidstoffe: XCU2500, XCK2000

Charakteristische Werte

CVD

ISO	Schneidstoff	Härte (HRA)	TRS (GPa)	Beschichtungstyp	Beschichtungsdicke (µm)	Eigenschaften	Alte Schneidstoffe
P	ACP2000	89,5	3,2	ABSOTECH	10	Für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Stahl. Stabile, lange Standzeit bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung durch Verwendung eines zähen Hartmetallsubstrates und einer neuen Beschichtung mit ausgezeichneter Beständigkeit gegen Thermorisse.	ACP100
	XCU2500	89,5	3,2	ABSOTECH X	6	Allgemeine Sorte für eine Vielzahl von Werkstoffen wie Stahl, Gusseisen und rostfreien Stahl. Eine neue Beschichtung, die Verschleiß- und Bruchfestigkeit kombiniert, sorgt für lange Standzeiten bei der Bearbeitung bei mittleren und hohen Drehzahlen.	—
M	ACM200	89,8	3,4	Super FF Coat	6	Ein Schneidstoff, der sich ideal für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl eignet und durch die Verwendung eines neu entwickelten, ultra-harten Hartmetalls und der Super FF-Beschichtung über exzellente Verschleißfestigkeit und Hitzebeständigkeit verfügt.	AC230
K	ACK2000	91,7	3,1	ABSOTECH	10	Für das Hochgeschwindigkeitsfräsen von Grauguss. Stabile, lange Standzeit bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung, durch Verwendung eines zähen Hartmetallsubstrates und einer neuen Beschichtung mit ausgezeichneter Beständigkeit gegen Thermorisse.	ACK100 ACK200
	XCK2000	91,7	2,5	ABSOTECH X	6	Für das Hochgeschwindigkeitsfräsen von Gusseisen. In Verbindung mit einem hochharten Hartmetallsubstrat sorgt die neue Beschichtung, die eine hohe Verschleiß- und Bruchfestigkeit ausweist, für hervorragende Standzeiten bei der Bearbeitung bei mittleren und hohen Drehzahlen.	—

PVD

ISO	Schneidstoff	Härte (HRA)	TRS (GPa)	Beschichtungstyp	Beschichtungsdicke (µm)	Eigenschaften	Alte Schneidstoffe
P	ACU2500	91,6	3,8	ABSOTECH	3	Allroundsorte für die Bearbeitung von Stahl, Edelstahl und Gusseisen. Ein Hartmetallsubstrat mit ausgezeichneter Bruchfestigkeit und einer neuen Beschichtung mit ausgezeichneter Verschleißfestigkeit und Schichthaftung, wodurch eine lange Standzeit bei unterschiedlichen Werkstückstoffen erzielt wird.	—
	ACP3000	89,5	3,2	ABSOTECH	3	Erste Empfehlung für die Fräsbearbeitung von Stahl. Hartmetallsubstrat mit ausgezeichneter Beständigkeit gegen thermische Risse und einer neuen Beschichtung mit verbesserter Verschleißfestigkeit und Schichthaftung, wodurch eine lange Standzeit bei unterschiedlichen Schnittbedingungen erreicht wird.	ACP200 ACP300
M	ACM300	89,8	3,4	(Neue) Super ZX Coat	3	Erste Empfehlung für die spanabhebende Bearbeitung von rostfreiem Stahl, der durch die Verwendung eines neu entwickelten, ultra-harten Hartmetalls und der neuen Super ZX-Beschichtung eine gut ausgewogene Verschleiß- und Bruchfestigkeit besitzt.	—
K	ACK3000	91,7	3,1	ABSOTECH	3	Erste Empfehlung für die Fräsbearbeitung von Gusseisen. Hartmetallsubstrat mit hoher Wärmeleitfähigkeit und einer neuen Beschichtung mit exzellenter Verschleißfestigkeit und Schichthaftung. Erzielt stabile, lange Standzeiten bei der Bearbeitung von Gusseisen, bei unterschiedlichsten Anwendungen.	ACK300
N	DL2000	91,6	3,8	AURORA Coat (DLC)	0,5	Für das Fräsen von Nichteisenmetallen, wird eine DLC-Beschichtung mit niedrigem Reibungskoeffizienten und ausgezeichnetem Widerstand gegen Aufbauschneidenbildung eingesetzt.	—

Cermet

ISO	Schneidstoff	Härte (HRA)	TRS (GPa)	Beschichtungstyp	Beschichtungsdicke (µm)	Eigenschaften	Alte Schneidstoffe
P M	T2500A	91,8	2,4	—	—	Für die Schlichtbearbeitung von Stahl und Edelstahl. Feines, gleichmäßiges Korngefüge sorgt für deutlich höhere Zähigkeit, eine lange Standzeit sowie ausgezeichnete Oberflächenbeschaffenheit.	T250A

"WaveMill" Serie

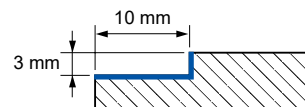
WEZ - Typ

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	Schnittdatenausführung	Sorte											
				ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	T2500A	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	DL2000	
				Vorschub (mm/Zahn)											
				0,08–0,15–0,20	0,08–0,15–0,20	0,08–0,15–0,20	0,08–0,15–0,20	0,08–0,15–0,18	0,08–0,15–0,20	0,08–0,15–0,20	0,08–0,15–0,20	0,08–0,15–0,20	0,08–0,15–0,20	0,05–0,10–0,15	
Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min)															
P	Unlegierter Stahl, <0,15%C, vergütet	125	G	270–320–370	300–350–400	300–350–400	250–300–350	230–280–330							
	·, <0,45%C, vergütet	190	G	170–220–270	200–250–300	200–250–300	150–200–250	130–180–230							
	·, <0,45%C, angelassen	250	G	140–180–220	160–200–245	160–200–245	120–160–200	105–145–185							
	·, <0,75%C, vergütet	270	G	110–145–175	130–165–195	130–165–195	100–130–165	85–115–150							
	·, <0,75%C, angelassen	300	G	70–90–110	80–100–120	80–100–120	60–80–100	50–70–90							
	Niedrig legierter Stahl, vergütet	180	G	160–205–255	190–235–280	190–235–280	140–190–235	120–170–215							
	·, angelassen	275	G	90–120–150	110–135–165	110–135–165	80–110–140	70–100–125							
	·, angelassen	300	G	85–110–130	100–125–150	100–125–150	75–100–125	65–90–115							
	·, angelassen	350	G	60–80–100	70–90–110	70–90–110	50–70–90	45–65–85							
	Hoch legierter und Werkzeugstahl, vergütet	200	G	140–180–220	160–200–245	160–200–245	120–160–205								
·, angelassen	325	G	55–70–85	60–80–100	60–80–100	50–65–80									
M	Rostfreier Stahl, ferritisch/martensitisch, vergütet	200	G	110–140–170	160–190–210						140–170–190	90–110–140			
	·, martensitisch, angelassen	240	G	100–125–150	145–170–190						125–150–170	80–100–125			
	·, austenitisch	180	G	120–150–180	170–200–220						150–180–200	100–120–150			
K	Grauguss		G	150–200–250	250–300–350			250–300–350	250–300–350	170–220–270					
	Kugelgraphitguss		G	90–120–150	150–180–210			150–180–210	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		S											300–330–350	

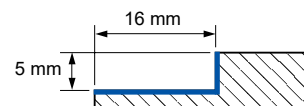
Die empfohlenen Schnittdaten dienen als Richtlinie. Die tatsächlichen Zerspanungsbedingungen variieren je nach Bearbeitungsmaschine, Anwendung und Einspannung. Die Werte sollten entsprechend der aktuellen Bedingungen angepasst werden.

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.



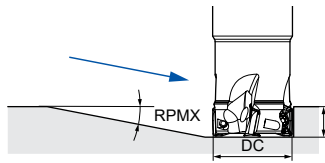
ISO	Material	HB	Schnittdatenausführung	Sorte											
				ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	T2500A	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	DL2000	
				Vorschub (mm/Zahn)											
				0,10-0,20-0,28	0,10-0,20-0,28	0,10-0,20-0,28	0,10-0,20-0,28	0,10-0,15-0,22	0,10-0,20-0,28	0,10-0,20-0,28	0,10-0,20-0,28	0,10-0,20-0,28	0,10-0,20-0,28	0,05-0,10-0,15	
Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min)															
P	Unlegierter Stahl, <0,15%C, vergütet	125	G	285-335-390	315-360-420	315-360-420	265-315-370	240-295-345							
	·, <0,45%C, vergütet	190	G	180-230-285	210-265-315	210-265-315	160-210-265	135-190-240							
	·, <0,45%C, angelassen	250	G	145-190-230	170-210-255	170-210-255	130-170-215	110-155-195							
	·, <0,75%C, vergütet	270	G	115-150-185	135-170-205	135-170-205	100-135-170	90-125-155							
	·, <0,75%C, angelassen	300	G	70-90-115	85-105-125	85-105-125	65-85-105	55-75-95							
	Niedrig legierter Stahl, vergütet	180	G	170-220-265	200-245-295	200-245-295	150-200-250	130-180-225							
	·, angelassen	275	G	100-130-155	115-145-175	115-145-175	85-115-145	75-105-135							
	·, angelassen	300	G	90-115-140	105-130-155	105-130-155	75-105-130	65-90-120							
	·, angelassen	350	G	65-85-100	75-95-115	75-95-115	55-75-95	50-70-85							
	Hoch legierter und Werkzeugstahl, vergütet	200	G	145-185-230	170-215-255	170-215-255	130-170-215								
·, angelassen	325	G	55-75-90	65-85-100	65-85-100	50-65-85									
M	Rostfreier Stahl, ferritisch/martensitisch, vergütet	200	G	115-145-175	165-195-215							145-175-195	100-115-145		
	·, martensitisch, angelassen	240	G	105-130-155	150-175-195							130-155-175	85-105-130		
	·, austenitisch	180	G	125-155-190	180-210-230							160-190-210	105-125-160		
K	Grauguss		G	160-210-265	265-315-370				265-315-370	265-315-370	180-230-285				
	Kugelgraphitguss		G	95-125-160	160-190-220				160-190-220	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		S												300-330-350

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.

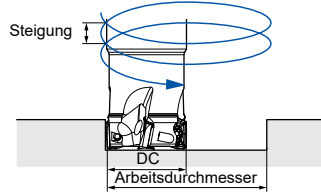
Beim Nutfräsen ist der Vorschub um 70 % der in der Tabelle angegebenen Werte zu reduzieren.

■ Obergrenzen beim Schrägeintauchen / Zirkularfräsen

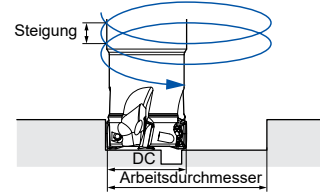
Schrägeintauchen



Zirkularfräsen



Bearbeitung mit Vorbohrung



● WEZ11-Typ

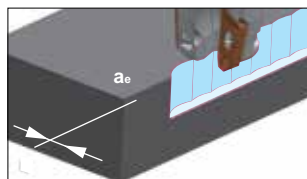
DC Ø (mm)	Max. Eintauchwinkel	Zirkularfräsen				Bearbeitung mit Vorbohrung	
	RPMX (°)	Max. Bearbeitungsdurchmesser (mm)	Max. Steigung (mm/U)	Min. Bearbeitungsdurchmesser (mm)	Max. Steigung (mm/U)	Min. Bearbeitungsdurchmesser (mm)	Max. Steigung (mm/U)
14	13,2	25,3	8,4	23,1	5,9	19,0	1,9
16	10,5	29,3	7,6	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	Zirkularfräsen				Bearbeitung mit Vorbohrung	
	RPMX (°)	Max. Bearbeitungsdurchmesser (mm)	Max. Steigung (mm/U)	Min. Bearbeitungsdurchmesser (mm)	Max. Steigung (mm/U)	Min. Bearbeitungsdurchmesser (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

■ 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.



"WaveMill" Serie WEZ 11000 R(S)

Span- winkel	Radial	-7° – -11°	10 mm	90°
	Axial	14° – 15°		



Abb. 1

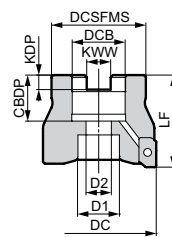


Abb. 2

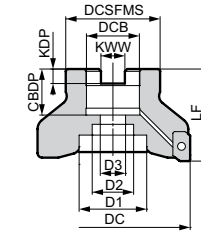
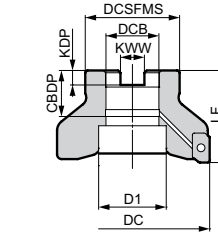


Abb. 3



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 Fräasers 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 11063RS08 11080R(S)07 11080R(S)10 11100R(S)09 11100R(S)12	BFTX0306IP	1,5	TRDR08IP

Empfohlene Schnittbedingungen

→ S. 8

Identifikation des Fräskörpers

WEZ 11 050 R S 07

Fräser-
bezeichnung

Platten-
größe

Fräser-
durchmesser

Schneid-
richtung

Metrisch

Anzahl
Zähne

*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von $\geq 2,4$ mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.



Modifizieren Sie diese Kante.

Richtlinien zur Nachbearbeitung
Eckenradius = 2,4 mm: C = 1 mm
(AOMT11T324PEER)
Eckenradius = 3,0 mm: C = 1 mm
(AOMT11T330PEER)
Eckenradius = 3,2 mm: C = 1 mm
(AOMT11T332PEER)
Standard: R = 1 mm

C: Fase
R: Radius

Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage → S. 9

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall									Hartmetall	DLC	Cermet		
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung														
Allgemeine Anwendung														
Schruppen														
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Abb.
AOMT 11T302PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	-	-	●	0,2	1
11T304PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,4	1
11T305PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-	□	0,5	1
11T308PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,8	1
11T310PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-	□	1,0	1
11T312PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	-	-	□	1,2	1
11T316PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	-	-		1,6	1
11T320PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	-	-		2,0	1
11T324PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-		2,4	1
11T330PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	-	-		3,0	2
11T332PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-		3,2	2
AOMT 11T304PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,4	1
11T308PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,8	1
11T312PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	-	-	-	1,2	1
11T316PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	-	-	-	1,6	1
AOET 11T302PEER-F	●		-			-	-	-		-	-	-	0,2	1
11T304PEER-F	●		-			-	-	-		-	-	-	0,4	1
11T305PEER-F	●		-			-	-	-		-	-	-	0,5	1
11T308PEER-F	●		-			-	-	-		-	-	-	0,8	1
11T310PEER-F	●		-			-	-	-		-	-	-	1,0	1
11T312PEER-F	●		-			-	-	-		-	-	-	1,2	1
11T316PEER-F	●		-			-	-	-		-	-	-	1,6	1
11T320PEER-F	●		-			-	-	-		-	-	-	2,0	1
11T324PEER-F	●		-			-	-	-		-	-	-	2,4	1
11T330PEER-F	●		-			-	-	-		-	-	-	3,0	2
11T332PEER-F	●		-			-	-	-		-	-	-	3,2	2
AOET 11T302PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,2	1
11T304PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,4	1
11T305PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,5	1
11T308PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,8	1
11T310PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,0	1
11T312PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,2	1
11T316PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,6	1
11T320PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	2,0	1
11T324PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	2,4	1
11T330PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	3,0	2
11T332PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	3,2	2

Abmessungen (mm)

Abb. 1

Abb. 2

L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: stabile Schneidkante
F: Schichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichteisenmetalle

Abb. 1

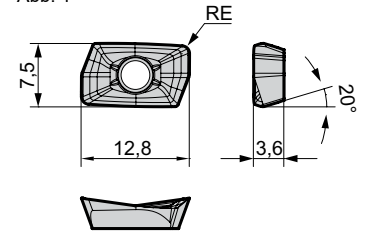
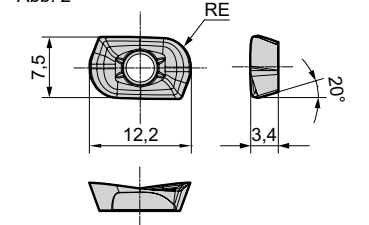


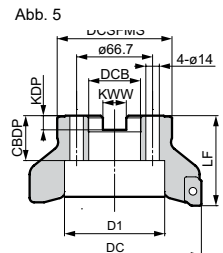
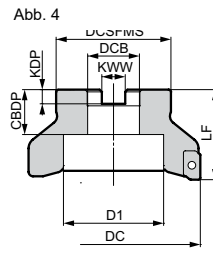
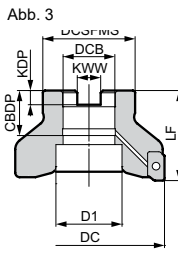
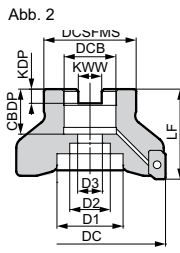
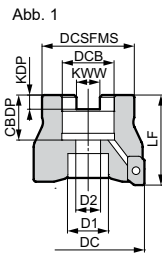
Abb. 2



L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: stabile Schneidkante
F: Schlichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichtisenmetalle

"Wave Mill" Serie WEZ 17000 R(S)

Span- winkel	Radial	-4° – -9°	15 mm	90°
	Axial	10° – 15°		



WEZ-Fräskörper (Aufsteckfräser)

Abmessungen (mm)

Bezeichnung		La- ger	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 Fräasers 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	Bit
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	BFTX0409IP 3,0	–	HPS1015	TRB15IP
		TRDR15IP	–	–

Empfohlene Schnittbedingungen

→ S. 8

● = Eurolager
○ = Japanlager

Identifikation des Fräskörpers

WEZ 17 100 R S 05

Fräser-
bezeichnung Platten-
größe Fräserdurch-
messer Schneid-
richtung Metrisch Anzahl
Zähne

*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von $\geq 2,4$ mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.



Modifizieren Sie diese Kante.

Richtlinien zur Nachbearbeitung
Eckenradius = 2,4 mm: C = 1 mm (AOMT170524PEER)
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

■ Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

→ S. 9

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall								Hartmetall	DLC	Cermet	Abmessungen (mm)		
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung		<div><div>P</div><div>K</div><div>M</div></div>	<div>P</div>		<div>K</div>	<div>K</div>		<div>M</div> <div>S</div>			<div>N</div>	<div>P</div>		
Allgemeine Anwendung	<div><div>P</div><div>K</div><div>M</div><div>S</div></div>	<div><div>P</div><div>K</div><div>M</div></div>		<div>P</div>	<div>K</div>		<div>K</div>	<div>M</div> <div>S</div>	<div>M</div> <div>S</div>	<div>N</div>	<div>N</div>			
Schruppen	<div><div>P</div><div>K</div><div>M</div><div>S</div></div>			<div>P</div>			<div>K</div>	<div>M</div> <div>S</div>						
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Abb.
AOMT 170502PEER-L	●		—	□		—	□	●	●	—	—	□	0,2	1
170504PEER-L	●	○	—	●	○	—	●	●	●	—	—	●	0,4	1
170508PEER-L	●	○	—	●	○	—	●	●	●	—	—	●	0,8	1
170512PEER-L	●		—	□		—	□	●	●	—	—		1,2	1
170516PEER-L	●		—	□		—	□	●	●	—	—		1,6	1
AOMT 170502PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—	□	0,2	1
170504PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	●	0,4	1
170505PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—	□	0,5	1
170508PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	●	0,8	1
170510PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—	□	1,0	1
170512PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—	□	1,2	1
170516PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		1,6	1
170520PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		2,0	1
170524PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—		2,4	1
170530PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		3,0	1
170532PEER-G	●		□	□		□	●	●	●	—	—		3,2	1
170540PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		4,0	1
170550PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		5,0	2
170564PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—		6,4	2
AOMT 170504PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	—	0,4	1
170508PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	—	0,8	1
170512PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	—	—	—	1,2	1
170516PEER-H	●		□	●		□	□	●	●	—	—	—	1,6	1
AOET 170502PEER-F	●		—			—	—	—	—	—	—	—	0,2	1
170504PEER-F	●		—			—	—	—	—	—	—	—	0,4	1
170505PEER-F	●		—			—	—	—	—	—	—	—	0,5	1
170508PEER-F	●		—			—	—	—	—	—	—	—	0,8	1
170510PEER-F	●		—			—	—	—	—	—	—	—	1,0	1
170512PEER-F	●		—			—	—	—	—	—	—	—	1,2	1
170516PEER-F	●		—			—	—	—	—	—	—	—	1,6	1
170520PEER-F	●		—			—	—	—	—	—	—	—	2,0	1
170524PEER-F	●		—			—	—	—	—	—	—	—	2,4	1
170530PEER-F	●		—			—	—	—	—	—	—	—	3,0	1
170532PEER-F	●		—			—	—	—	—	—	—	—	3,2	1
170540PEER-F	●		—			—	—	—	—	—	—	—	4,0	1
170550PEER-F	●		—			—	—	—	—	—	—	—	5,0	2
170564PEER-F	●		—			—	—	—	—	—	—	—	6,4	2
AOET 170502PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0,2	1
170504PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0,4	1
170505PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0,5	1
170508PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0,8	1
170510PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1,0	1
170512PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1,2	1
170516PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1,6	1
170520PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	2,0	1
170524PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	2,4	1
170530PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	3,0	1
170532PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	3,2	1
170540PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	4,0	1
170550PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	5,0	2
170564PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	6,4	2

Abb. 1

Abb. 1

L: geringe Schnittkraft

G: allgemeine Anwendung

H: stabile Schneidkante

F: Schichten

P: Hochpräzisionsbearbeitung

S: Nichteisenmetalle

Abb. 1

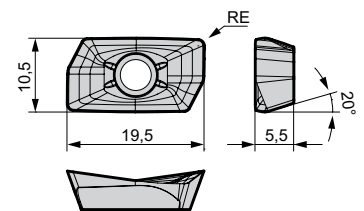
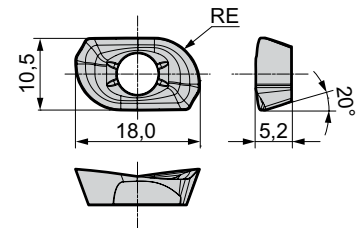


Abb. 1



L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: stabile Schneidkante
F: Schlichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichtisenmetalle

"WaveMill" Serie WEZ 11000 E



Abb. 1

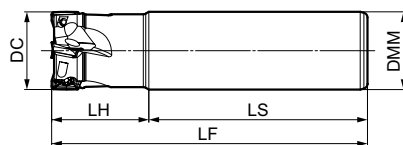
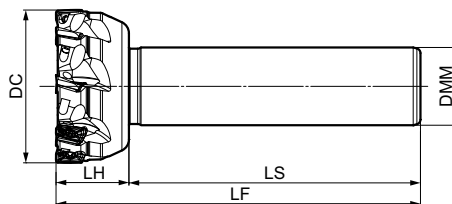


Abb. 2



Span- winkel	Radial	-7° – -18°	10 mm	90°
	Axial	6° – 15°		




WEZ-Fräskörper (Schafffräser)

Abmessungen (mm)

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

Identifikation des Fräskörpers

WEZ 11 025 E 03 - 20

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

*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von $\geq 2,4$ mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.



Modifizieren Sie diese Kante.

Richtlinien zur Nachbearbeitung
Eckenradius = 2,4 mm: C = 1 mm
(AOMT11T324PEER)
Eckenradius = 3,0 mm: C = 1 mm
(AOMT11T330PEER)
Eckenradius = 3,2 mm: C = 1 mm
(AOMT11T332PEER)
Standard: R = 1 mm

C: Fase
R: Radius

■ Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

→ S. 9

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall									Hartmetall	DLC	Cermet		
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung														
Allgemeine Anwendung														
Schruppen														
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Abb.
AOMT 11T302PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—	●	0,2	1
11T304PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	●	0,4	1
11T305PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—	□	0,5	1
11T308PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	●	0,8	1
11T310PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—	□	1,0	1
11T312PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—	□	1,2	1
11T316PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		1,6	1
11T320PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		2,0	1
11T324PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—		2,4	1
11T330PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		3,0	2
11T332PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—		3,2	2
AOMT 11T304PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	—	0,4	1
11T308PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	—	0,8	1
11T312PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	—	—	—	1,2	1
11T316PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	—	—	—	1,6	1
AOET 11T302PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	0,2	1
11T304PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	0,4	1
11T305PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	0,5	1
11T308PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	0,8	1
11T310PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	1,0	1
11T312PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	1,2	1
11T316PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	1,6	1
11T320PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	2,0	1
11T324PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	2,4	1
11T330PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	3,0	2
11T332PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	3,2	2
AOET 11T302PEER-P16	●		—			—		—		—	—	—	0,2	1
11T304PEER-P16	●		—			—		—		—	—	—	0,4	1
11T305PEER-P16	●		—			—		—		—	—	—	0,5	1
11T308PEER-P16	●		—			—		—		—	—	—	0,8	1
11T310PEER-P16	●		—			—		—		—	—	—	1,0	1
11T312PEER-P16	●		—			—		—		—	—	—	1,2	1
11T302PEER-P20	●		—			—		—		—	—	—	0,2	1
11T304PEER-P20	●		—			—		—		—	—	—	0,4	1
11T305PEER-P20	●		—			—		—		—	—	—	0,5	1
11T308PEER-P20	●		—			—		—		—	—	—	0,8	1
11T310PEER-P20	●		—			—		—		—	—	—	1,0	1
11T312PEER-P20	●		—			—		—		—	—	—	1,2	1
11T302PEER-P25	●		—			—		—		—	—	—	0,2	1
11T304PEER-P25	●		—			—		—		—	—	—	0,4	1
11T305PEER-P25	●		—			—		—		—	—	—	0,5	1
11T308PEER-P25	●		—			—		—		—	—	—	0,8	1
11T310PEER-P25	●		—			—		—		—	—	—	1,0	1
11T312PEER-P25	●		—			—		—		—	—	—	1,2	1
AOET 11T302PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0,2	1
11T304PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0,4	1
11T305PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0,5	1
11T308PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0,8	1
11T310PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1,0	1
11T312PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1,2	1
11T316PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1,6	1
11T320PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	2,0	1
11T324PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	2,4	1
11T330PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	3,0	2
11T332PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	3,2	2

Abb. 1

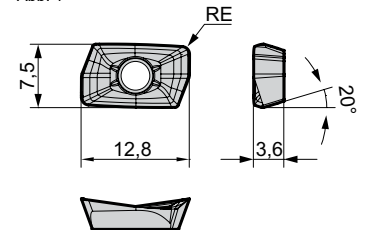
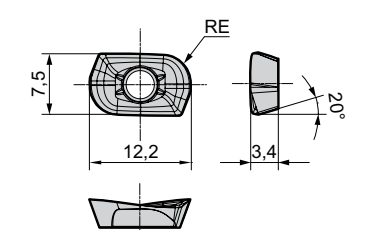


Abb. 2



L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: verstärkte Schneidkante
F: Schichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichtisenmetalle

*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.

■ Empfohlene Schnittbedingungen

→ S. 8

● = Eurolager
○ = Japanlager

□ = Auf Anfrage

15

□ = Nicht möglich

"WaveMill" Serie WEZ 11000 ES

Für Multi-Tasking Maschinen

Span- winkel	Radial	-14° – -18°	10 mm	90°
	Axial	6° – 10°		



Abb. 1

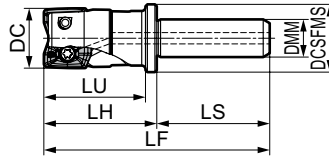
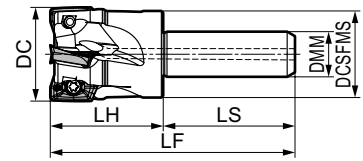


Abb. 2



WEZ-Fräskörper (Schafffräser)

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	Lager	DC	DCSFMS	DMM	LH	LU	LS	LF	Anzahl Zähne	Gewicht (kg)	Abb.
WEZ 11014ES01-12	●	14	18	12	30	27	35	65	1	0,05	1
11016ES02-10	●	16	18	10	25	22	30	55	2	0,04	1
11016ES02-12	●	16	18	12	30	27	35	65	2	0,05	1
11020ES03-10	●	20	18	10	25	–	30	55	3	0,04	2
11020ES03-12	●	20	18	12	30	–	35	65	3	0,06	2
11020ES03-16	●	20	23	16	30	27	40	70	3	0,10	1
11025ES04-12	●	25	23	12	30	–	35	65	4	0,09	2
11025ES04-16	●	25	23	16	30	–	40	70	4	0,12	2

Die Schneidplatten werden separat verkauft.

Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube		Schlüssel
WEZ 11014ES01-12	BFTX0305IP	1,5	TRDR08IP
11016ES02-10			
11016ES02-12			
11020ES03-10			
11020ES03-12	BFTX0306IP	1,5	TRDR08IP
11020ES03-16			
11025ES04-12			
11025ES04-16			

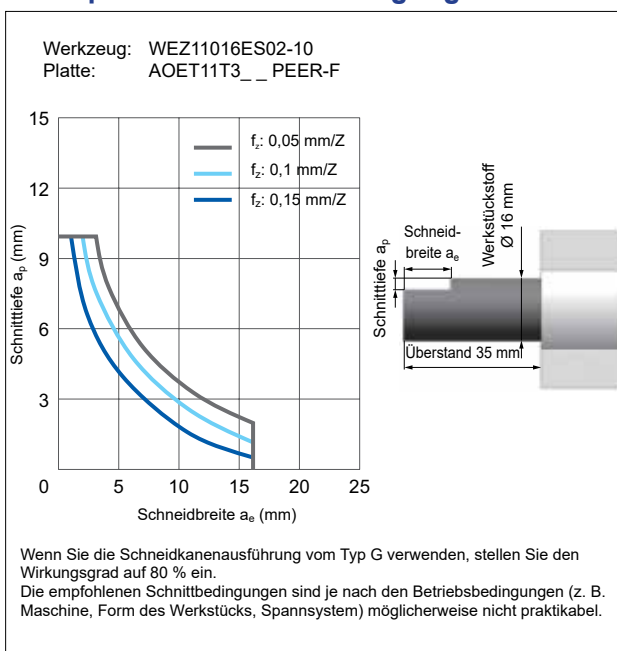
Identifikation des Fräskörpers

WEZ 11 020 E S 03 - 12

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

Empfohlene Schnittbedingungen

→ S. 8



*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von $\geq 2,4$ mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.



Modifizieren Sie diese Kante.

Richtlinien zur Nachbearbeitung
Eckenradius = 2,4 mm: C = 1 mm
(AOMT11T324PEER)
Eckenradius = 3,0 mm: C = 1 mm
(AOMT11T330PEER)
Eckenradius = 3,2 mm: C = 1 mm
(AOMT11T332PEER)
Standard: R = 1 mm

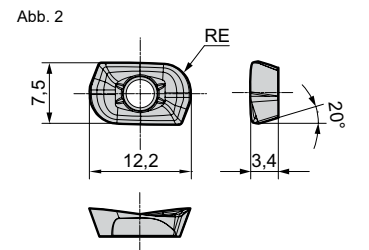
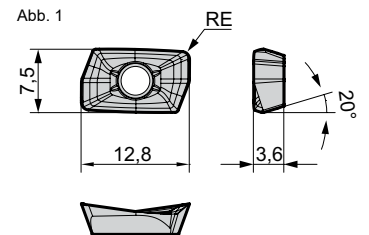
C: Fase
R: Radius

■ Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

→ S. 9

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall									Hartmetall	DLC	Cermet		
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung														
Allgemeine Anwendung														
Schruppen														
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Abb.
AOMT 11T302PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	–	–	●	0,2	1
11T304PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	–	–	●	0,4	1
11T305PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	–	–	□	0,5	1
11T308PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	–	–	●	0,8	1
11T310PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	–	–	□	1,0	1
11T312PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	–	–	□	1,2	1
11T316PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	–	–		1,6	1
11T320PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	–	–		2,0	1
11T324PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	–	–		2,4	1
11T330PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	–	–		3,0	2
11T332PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	–	–		3,2	2
AOMT 11T304PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	–	–	–	0,4	1
11T308PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	–	–	–	0,8	1
11T312PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	–	–	–	1,2	1
11T316PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	–	–	–	1,6	1
AOET 11T302PEER-F	●		–			–		–		–	–	–	0,2	1
11T304PEER-F	●		–			–		–		–	–	–	0,4	1
11T305PEER-F	●		–			–		–		–	–	–	0,5	1
11T308PEER-F	●		–			–		–		–	–	–	0,8	1
11T310PEER-F	●		–			–		–		–	–	–	1,0	1
11T312PEER-F	●		–			–		–		–	–	–	1,2	1
11T316PEER-F	●		–			–		–		–	–	–	1,6	1
11T320PEER-F	●		–			–		–		–	–	–	2,0	1
11T324PEER-F	●		–			–		–		–	–	–	2,4	1
11T330PEER-F	●		–			–		–		–	–	–	3,0	2
11T332PEER-F	●		–			–		–		–	–	–	3,2	2
AOET 11T302PEER-P16	●		–			–		–		–	–	–	0,2	1
11T304PEER-P16	●		–			–		–		–	–	–	0,4	1
11T305PEER-P16	●		–			–		–		–	–	–	0,5	1
11T308PEER-P16	●		–			–		–		–	–	–	0,8	1
11T310PEER-P16	●		–			–		–		–	–	–	1,0	1
11T312PEER-P16	●		–			–		–		–	–	–	1,2	1
11T302PEER-P20	●		–			–		–		–	–	–	0,2	1
11T304PEER-P20	●		–			–		–		–	–	–	0,4	1
11T305PEER-P20	●		–			–		–		–	–	–	0,5	1
11T308PEER-P20	●		–			–		–		–	–	–	0,8	1
11T310PEER-P20	●		–			–		–		–	–	–	1,0	1
11T312PEER-P20	●		–			–		–		–	–	–	1,2	1
11T302PEER-P25	●		–			–		–		–	–	–	0,2	1
11T304PEER-P25	●		–			–		–		–	–	–	0,4	1
11T305PEER-P25	●		–			–		–		–	–	–	0,5	1
11T308PEER-P25	●		–			–		–		–	–	–	0,8	1
11T310PEER-P25	●		–			–		–		–	–	–	1,0	1
11T312PEER-P25	●		–			–		–		–	–	–	1,2	1
AOET 11T302PEFR-S	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	–	–	0,2	1
11T304PEFR-S	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	–	–	0,4	1
11T305PEFR-S	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	–	–	0,5	1
11T308PEFR-S	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	–	–	0,8	1
11T310PEFR-S	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	–	–	1,0	1
11T312PEFR-S	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	–	–	1,2	1
11T316PEFR-S	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	–	–	1,6	1
11T320PEFR-S	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	–	–	2,0	1
11T324PEFR-S	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	–	–	2,4	1
11T330PEFR-S	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	–	–	3,0	2
11T332PEFR-S	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	–	–	3,2	2



L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: verstärkte Schneidkante
F: Schichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichtisenmetalle

*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

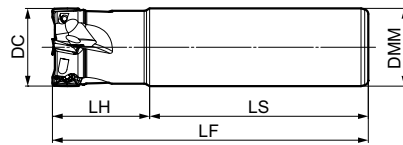
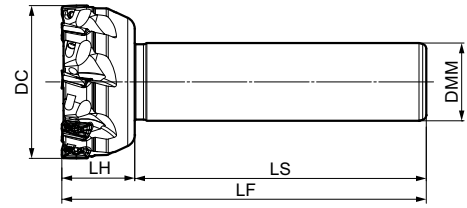


Abb. 2



Span- winkel	Radial	-7° – -18°	10 mm	90°
	Axial	6° – 15°		

WEZ-Fräskörper (Schafffräser, 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	BFTX0305IP	1,5 TRDR08IP
11016EL02(-14)		
11018EL02		
11020EL02(-18)		
11022EL02		
11025EL02(-22)		
11025EL03		
11028EL02		
11030EL02		
11032EL02(-30)		
11032EL03	BFTX0306IP	1,5 TRDR08IP
11035EL02		
11035EL03		
11040EL02		
11050EL03		

Identifikation des Fräskörpers

WEZ 11 025 E L 02 - 22

Fräser-
bezeichnung

Platten-
größe

Fräser-
durchmesser

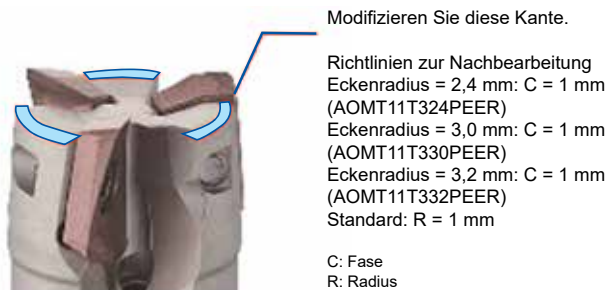
Schaft-
ausführung

Langer
Schaft

Anzahl
Zähne

Schaft-
durchmesser

*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von $\geq 2,4$ mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.



Empfohlene Schnittbedingungen

→ S. 8

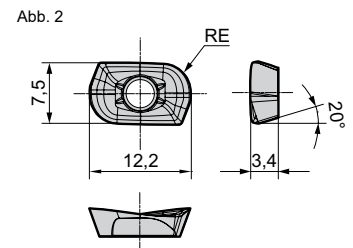
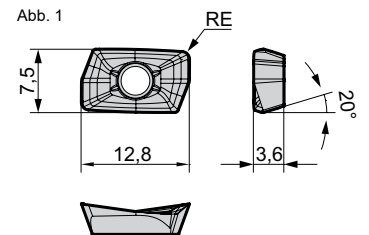
Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

→ S. 9

Abmessungen (mm)

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall									Hartmetall	DLC	Cermet		
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung														
Allgemeine Anwendung														
Schruppen														
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Abb.
AOMT 11T302PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	–	–	●	0,2	1
11T304PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	–	–	●	0,4	1
11T305PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	–	–	□	0,5	1
11T308PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	–	–	●	0,8	1
11T310PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	–	–	□	1,0	1
11T312PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	–	–	□	1,2	1
11T316PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	–	–		1,6	1
11T320PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	–	–		2,0	1
11T324PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	–	–		2,4	1
11T330PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	–	–		3,0	2
11T332PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	–	–		3,2	2
AOMT 11T304PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	–	–	–	0,4	1
11T308PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	–	–	–	0,8	1
11T312PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	–	–	–	1,2	1
11T316PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	–	–	–	1,6	1
AOET 11T302PEER-F	●		–			–		–		–	–	–	0,2	1
11T304PEER-F	●		–			–		–		–	–	–	0,4	1
11T305PEER-F	●		–			–		–		–	–	–	0,5	1
11T308PEER-F	●		–			–		–		–	–	–	0,8	1
11T310PEER-F	●		–			–		–		–	–	–	1,0	1
11T312PEER-F	●		–			–		–		–	–	–	1,2	1
11T316PEER-F	●		–			–		–		–	–	–	1,6	1
11T320PEER-F	●		–			–		–		–	–	–	2,0	1
11T324PEER-F	●		–			–		–		–	–	–	2,4	1
11T330PEER-F	●		–			–		–		–	–	–	3,0	2
11T332PEER-F	●		–			–		–		–	–	–	3,2	2
AOET 11T302PEER-P16	●		–			–		–		–	–	–	0,2	1
11T304PEER-P16	●		–			–		–		–	–	–	0,4	1
11T305PEER-P16	●		–			–		–		–	–	–	0,5	1
11T308PEER-P16	●		–			–		–		–	–	–	0,8	1
11T310PEER-P16	●		–			–		–		–	–	–	1,0	1
11T312PEER-P16	●		–			–		–		–	–	–	1,2	1
11T302PEER-P20	●		–			–		–		–	–	–	0,2	1
11T304PEER-P20	●		–			–		–		–	–	–	0,4	1
11T305PEER-P20	●		–			–		–		–	–	–	0,5	1
11T308PEER-P20	●		–			–		–		–	–	–	0,8	1
11T310PEER-P20	●		–			–		–		–	–	–	1,0	1
11T312PEER-P20	●		–			–		–		–	–	–	1,2	1
11T302PEER-P25	●		–			–		–		–	–	–	0,2	1
11T304PEER-P25	●		–			–		–		–	–	–	0,4	1
11T305PEER-P25	●		–			–		–		–	–	–	0,5	1
11T308PEER-P25	●		–			–		–		–	–	–	0,8	1
11T310PEER-P25	●		–			–		–		–	–	–	1,0	1
11T312PEER-P25	●		–			–		–		–	–	–	1,2	1
AOET 11T302PEFR-S	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	●	–	0,2	1
11T304PEFR-S	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	●	–	0,4	1
11T305PEFR-S	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	●	–	0,5	1
11T308PEFR-S	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	●	–	0,8	1
11T310PEFR-S	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	●	–	1,0	1
11T312PEFR-S	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	●	–	1,2	1
11T316PEFR-S	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	●	–	1,6	1
11T320PEFR-S	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	●	–	2,0	1
11T324PEFR-S	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	●	–	2,4	1
11T330PEFR-S	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	●	–	3,0	2
11T332PEFR-S	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	●	–	3,2	2



L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: verstärkte Schneidkante
F: Schichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichtisenmetalle

*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

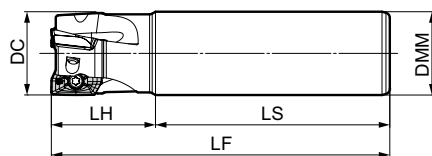
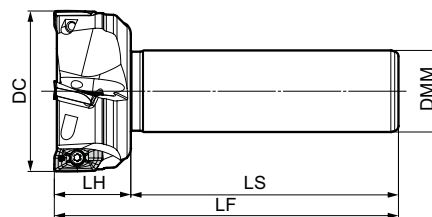


Abb. 2



Span- winkel	Radial	-6° – -12°	15 mm	90°
	Axial	6° – 15°		

WEZ-Fräskörper (Schafffräser)

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	●	80	32	30	105	135	7	1,39	2

Die Schneidplatten werden separat verkauft.

Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube	Schlüssel
WEZ 17025E02(-20)	BFTX0407IP	3,0 TRDR15IP
17028E02		
17030E03		
17032E02		
17032E03(-25)		
17035E03		
17040E03		
17040E04		
17050E03(-42)		
17050E05(-42)		
17063E04(-42)	BFTX0409IP	
17063E06(-42)		
17080E07		

Empfohlene Schnittbedingungen

→ S. 8

Identifikation des Fräskörpers

WEZ 17 025 E 02 - 20

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

*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von $\geq 2,4$ mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.



Modifizieren Sie diese Kante.

Richtlinien zur Nachbearbeitung
Eckenradius = 2,4 mm: C = 1 mm
(AOMT170524PEER)
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

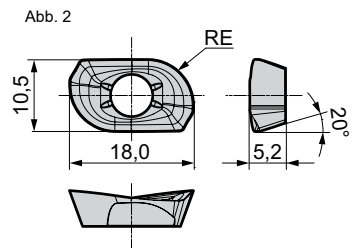
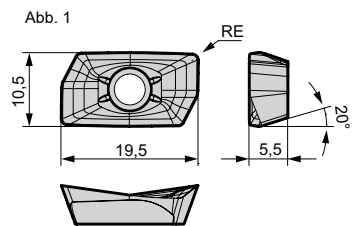
Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

→ S. 9

Abmessungen (mm)

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall									Hartmetall	DLC	Cermet		
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung														
Allgemeine Anwendung														
Schruppen														
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Abb.
AOMT 170502PEER-L	●		—	□		—	□	●	●			□	0,2	1
170504PEER-L	●	○	—	●	○	—	●	●	●	—	—	●	0,4	1
170508PEER-L	●	○	—	●	○	—	●	●	●	—	—	●	0,8	1
170512PEER-L	●		—	□		—	□	●	●	—	—		1,2	1
170516PEER-L	●		—	□		—	□	●	●	—	—		1,6	1
AOMT 170502PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—	□	0,2	1
170504PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	●	0,4	1
170505PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—	□	0,5	1
170508PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	●	0,8	1
170510PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—	□	1,0	1
170512PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—	□	1,2	1
170516PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		1,6	1
170520PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		2,0	1
170524PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—		2,4	1
170530PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		3,0	1
170532PEER-G	●		□	□		□	●	●	●	—	—		3,2	1
170540PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		4,0	1
170550PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		5,0	2
170564PEER-G	□		□	□		□	□	●	●	—	—		6,4	2
AOMT 170504PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	—	0,4	1
170508PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	—	0,8	1
170512PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	—	—	—	1,2	1
170516PEER-H	●		□	●		□	□	●	●	—	—	—	1,6	1
AOET 170502PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	0,2	1
170504PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	0,4	1
170505PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	0,5	1
170508PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	0,8	1
170510PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	1,0	1
170512PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	1,2	1
170516PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	1,6	1
170520PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	2,0	1
170524PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	2,4	1
170530PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	3,0	1
170532PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	3,2	1
170540PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	4,0	1
170550PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	5,0	2
170564PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	6,4	2
AOET 170502PEER-P25	●		—			—		—		—	—	—	0,2	1
170504PEER-P25	●		—			—		—		—	—	—	0,4	1
170505PEER-P25	●		—			—		—		—	—	—	0,5	1
170508PEER-P25	●		—			—		—		—	—	—	0,8	1
170510PEER-P25	●		—			—		—		—	—	—	1,0	1
170512PEER-P25	●		—			—		—		—	—	—	1,2	1
170502PEER-P32	●		—			—		—		—	—	—	0,2	1
170504PEER-P32	●		—			—		—		—	—	—	0,4	1
170505PEER-P32	●		—			—		—		—	—	—	0,5	1
170508PEER-P32	●		—			—		—		—	—	—	0,8	1
170510PEER-P32	●		—			—		—		—	—	—	1,0	1
170512PEER-P32	●		—			—		—		—	—	—	1,2	1
AOET 170502PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,2	1
170504PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,4	1
170505PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,5	1
170508PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,8	1
170510PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1,0	1
170512PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1,2	1
170516PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1,6	1
170520PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2,0	1
170524PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2,4	1
170530PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3,0	1
170532PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3,2	1
170540PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	4,0	1
170550PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	5,0	2
170564PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	6,4	2



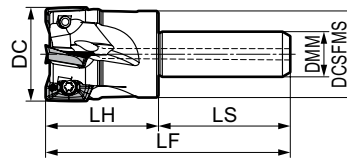
L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: verstärkte Schneidkante
F: Schichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichtisenmetalle

*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.

Span- winkel	Radial	-10° – -12°	15 mm 90°
	Axial	6° – 8°	



Abb. 1



WEZ-Fräskörper (Schafffräser)

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	Lager	DC	DCSFMS	DMM	LH	LS	LF	Anzahl Zähne	Gewicht (kg)	Abb.
WEZ 17025ES02-16	●	25	23	16	30	40	70	2	0,11	1
17032ES03-16	●	32	27	16	30	40	70	3	0,14	1

Die Schneidplatten werden separat verkauft.

Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube		Schlüssel
WEZ 17025ES02-16	BFTX0407IP	3,0	TRDR15IP
17032ES03-16	BFTX0409IP		

Identifikation des Fräskörpers

WEZ 17 025 E S 02 - 16

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

*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von $\geq 2,4$ mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.



Modifizieren Sie diese Kante.

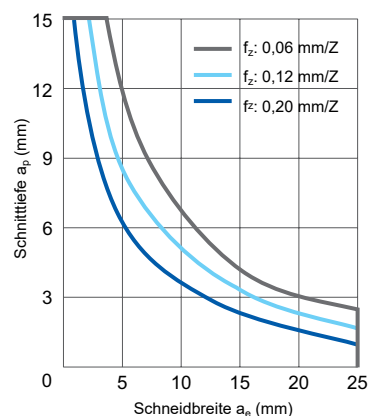
Richtlinien zur Nachbearbeitung
Eckenradius = 2,4 mm: C = 1 mm (AOMT170524PEER)
Eckenradius = 3,0 mm: C = 1 mm (AOMT170530PEER)
Eckenradius = 3,2 mm: C = 1 mm (AOMT170532PEER)
Eckenradius = 4,0 mm: C = 2 mm (AOMT170540PEER)
Eckenradius = 5,0 mm: C = 5 mm (AOMT170550PEER)
Eckenradius = 6,4 mm: C = 5 mm (AOMT170564PEER)
Standard: R = 1 mm

C: Fase
R: Radius

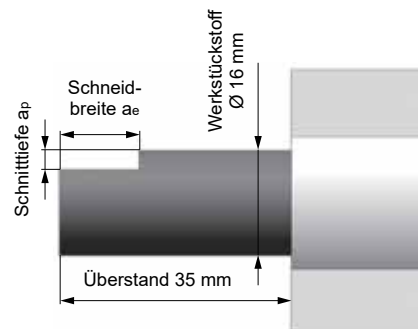
Empfohlene Schnittbedingungen

→ S. 8

Werkzeug: WEZ17025ES02-16
Platte: AOET1705__ PEER-F



Wenn Sie Spanbrecher vom Typ G verwenden, stellen Sie den Wirkungsgrad auf 80 % ein.
Die empfohlenen Schnittbedingungen sind je nach den Betriebsbedingungen (z. B. Maschine, Form des Werkstücks, Spannsystem) möglicherweise nicht praktikabel.



■ Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

→ S. 9

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall								Hartmetall	DLC	Cermet	Abmessungen (mm)		
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung														
Allgemeine Anwendung														
Schruppen														
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Abb.
AOMT 170502PEER-L	●		—	□	○	—	□	●	●	—	—	□	0,2	1
170504PEER-L	●	○	—	●	○	—	●	●	●	—	—	●	0,4	1
170508PEER-L	●	○	—	●	○	—	●	●	●	—	—	●	0,8	1
170512PEER-L	●		—	□		—	□	●	●	—	—		1,2	1
170516PEER-L	●		—	□		—	□	●	●	—	—		1,6	1
AOMT 170502PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—	□	0,2	1
170504PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	●	0,4	1
170505PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—	□	0,5	1
170508PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	●	0,8	1
170510PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—	□	1,0	1
170512PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—	□	1,2	1
170516PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		1,6	1
170520PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		2,0	1
170524PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—		2,4	1
170530PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		3,0	1
170532PEER-G	●		□	□		□	●	●	●	—	—		3,2	1
170540PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		4,0	1
170550PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		5,0	2
170564PEER-G	□		□	□		□	□	●	●	—	—		6,4	2
AOMT 170504PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	—	0,4	1
170508PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	—	0,8	1
170512PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	—	—	—	1,2	1
170516PEER-H	●		□	●		□	□	●	●	—	—	—	1,6	1
AOET 170502PEER-F	●		—		—	—	—	—	—	—	—	—	0,2	1
170504PEER-F	●		—		—	—	—	—	—	—	—	—	0,4	1
170505PEER-F	●		—		—	—	—	—	—	—	—	—	0,5	1
170508PEER-F	●		—		—	—	—	—	—	—	—	—	0,8	1
170510PEER-F	●		—		—	—	—	—	—	—	—	—	1,0	1
170512PEER-F	●		—		—	—	—	—	—	—	—	—	1,2	1
170516PEER-F	●		—		—	—	—	—	—	—	—	—	1,6	1
170520PEER-F	●		—		—	—	—	—	—	—	—	—	2,0	1
170524PEER-F	●		—		—	—	—	—	—	—	—	—	2,4	1
170530PEER-F	●		—		—	—	—	—	—	—	—	—	3,0	1
170532PEER-F	●		—		—	—	—	—	—	—	—	—	3,2	1
170540PEER-F	●		—		—	—	—	—	—	—	—	—	4,0	1
170550PEER-F	●		—		—	—	—	—	—	—	—	—	5,0	2
170564PEER-F	●		—		—	—	—	—	—	—	—	—	6,4	2
AOET 170502PEER-P25	●		—		—	—	—	—	—	—	—	—	0,2	1
170504PEER-P25	●		—		—	—	—	—	—	—	—	—	0,4	1
170505PEER-P25	●		—		—	—	—	—	—	—	—	—	0,5	1
170508PEER-P25	●		—		—	—	—	—	—	—	—	—	0,8	1
170510PEER-P25	●		—		—	—	—	—	—	—	—	—	1,0	1
170512PEER-P25	●		—		—	—	—	—	—	—	—	—	1,2	1
170502PEER-P32	●		—		—	—	—	—	—	—	—	—	0,2	1
170504PEER-P32	●		—		—	—	—	—	—	—	—	—	0,4	1
170505PEER-P32	●		—		—	—	—	—	—	—	—	—	0,5	1
170508PEER-P32	●		—		—	—	—	—	—	—	—	—	0,8	1
170510PEER-P32	●		—		—	—	—	—	—	—	—	—	1,0	1
170512PEER-P32	●		—		—	—	—	—	—	—	—	—	1,2	1
AOET 170502PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,2	1
170504PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,4	1
170505PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,5	1
170508PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,8	1
170510PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1,0	1
170512PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1,2	1
170516PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1,6	1
170520PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2,0	1
170524PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2,4	1
170530PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3,0	1
170532PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3,2	1
170540PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	4,0	1
170550PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	5,0	2
170564PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	6,4	2

Abb. 1

Abb. 2

L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: verstärkte Schneidkante
F: Schichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichtisenmetalle

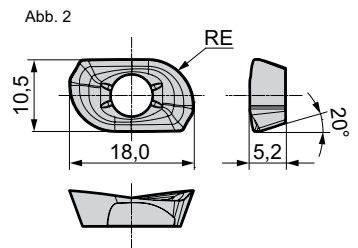
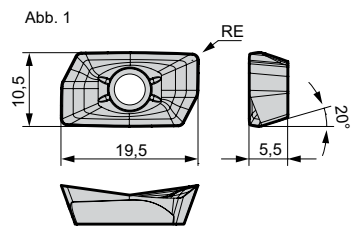
*P25 ist anwendbar für Fräserdurchmesser Ø 25 mm und Ø 28 mm.
*P32 ist anwendbar für Fräserdurchmesser Ø 30 mm, Ø 32 mm und Ø 35 mm.

● = Eurolager
○ = Japanlager

□ = Auf Anfrage

23

□ = Nicht möglich



L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: verstärkte Schneidkante
F: Schichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichtisenmetalle

*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 17000 EL

Span- winkel	Radial	-6° – -12°	15 mm	90°
	Axial	6° – 15°		



Abb. 1

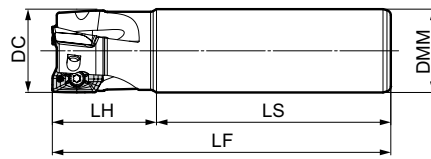
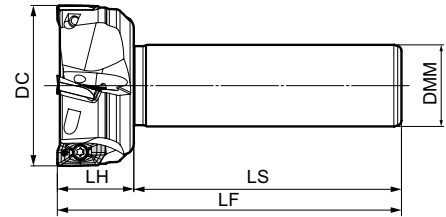


Abb. 2



WEZ-Fräskörper (Schafffräser, 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	BFTX0407IP	3,0	TRDR15IP	
17028EL02				
17030EL02				
17032EL02(-30)				
17032EL03				
17035EL02	BFTX0409IP	3,0	TRDR15IP	
17040EL02				
17040EL03				
17040EL04				
17050EL03(-42)				
17050EL05(-42)				
17063EL04(-42)				
17063EL06(-42)				

Empfohlene Schnittbedingungen

→ S. 8

Identifikation des Fräskörpers

WEZ 17 032 E L 02 - 30

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

*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von $\geq 2,4$ mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.



Modifizieren Sie diese Kante.

Richtlinien zur Nachbearbeitung
Eckenradius = 2,4 mm: C = 1 mm
(AOMT170524PEER)
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

■ Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

→ S. 9

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall								Hartmetall	DLC	Cermet	Abmessungen (mm)		
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung														
Allgemeine Anwendung														
Schruppen														
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Abb.
AOMT 170502PEER-L	●		—	□		—	□	●	●	—	—	□	0,2	1
170504PEER-L	●	○	—	●	○	—	●	●	●	—	—	●	0,4	1
170508PEER-L	●	○	—	●	○	—	●	●	●	—	—	●	0,8	1
170512PEER-L	●		—	□		—	□	●	●	—	—		1,2	1
170516PEER-L	●		—	□		—	□	●	●	—	—		1,6	1
AOMT 170502PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—	□	0,2	1
170504PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	●	0,4	1
170505PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—	□	0,5	1
170508PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	●	0,8	1
170510PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—	□	1,0	1
170512PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—	□	1,2	1
170516PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		1,6	1
170520PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		2,0	1
170524PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—		2,4	1
170530PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		3,0	1
170532PEER-G	●		□	□		□	●	●	●	—	—		3,2	1
170540PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		4,0	1
170550PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		5,0	2
170564PEER-G	□		□	□		□	□	●	●	—	—		6,4	2
AOMT 170504PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	—	0,4	1
170508PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	—	0,8	1
170512PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	—	—	—	1,2	1
170516PEER-H	●		□	●		□	●	●	●	—	—	—	1,6	1
AOET 170502PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	0,2	1
170504PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	0,4	1
170505PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	0,5	1
170508PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	0,8	1
170510PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	1,0	1
170512PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	1,2	1
170516PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	1,6	1
170520PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	2,0	1
170524PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	2,4	1
170530PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	3,0	1
170532PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	3,2	1
170540PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	4,0	1
170550PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	5,0	2
170564PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	6,4	2
AOET 170502PEER-P25	●		—			—		—		—	—	—	0,2	1
170504PEER-P25	●		—			—		—		—	—	—	0,4	1
170505PEER-P25	●		—			—		—		—	—	—	0,5	1
170508PEER-P25	●		—			—		—		—	—	—	0,8	1
170510PEER-P25	●		—			—		—		—	—	—	1,0	1
170512PEER-P25	●		—			—		—		—	—	—	1,2	1
170502PEER-P32	●		—			—		—		—	—	—	0,2	1
170504PEER-P32	●		—			—		—		—	—	—	0,4	1
170505PEER-P32	●		—			—		—		—	—	—	0,5	1
170508PEER-P32	●		—			—		—		—	—	—	0,8	1
170510PEER-P32	●		—			—		—		—	—	—	1,0	1
170512PEER-P32	●		—			—		—		—	—	—	1,2	1
AOET 170502PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0,2	1
170504PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0,4	1
170505PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0,5	1
170508PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0,8	1
170510PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1,0	1
170512PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1,2	1
170516PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1,6	1
170520PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	2,0	1
170524PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	2,4	1
170530PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	3,0	1
170532PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	3,2	1
170540PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	4,0	1
170550PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	5,0	2
170564PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	6,4	2

Abb. 1

Abb. 2

L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: verstärkte Schneidkante
F: Schlichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichtisenmetalle

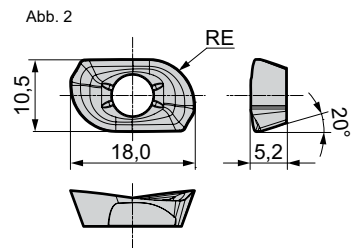
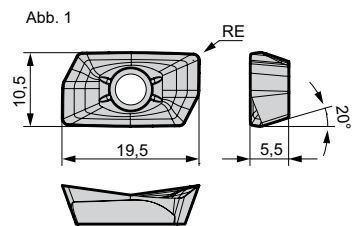
*P25 ist anwendbar für Fräserdurchmesser Ø 25 mm und Ø 28 mm.
*P32 ist anwendbar für Fräserdurchmesser Ø 30 mm, Ø 32 mm and Ø 35 mm.

● = Eurolager
○ = Japanlager

□ = Auf Anfrage

25

□ = Nicht möglich



L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: verstärkte Schneidkante
F: Schichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichtisenmetalle

*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.



Merkmale

● Hocheffizientes Schulterfräsen

Die Wendeschneidplatten für den WEZ-Walzenstirnfräser "Wave-Mill" sind in mehreren Stufen angeordnet und bilden dadurch eine lange Schneidkante, um ein hocheffizientes Schulterfräsen von tiefen Stufen zu ermöglichen.

● Sehr geringe Vibrationsneigung

Scharfe Wendeschneidplatten und eine ungleiche Zahnteilung tragen zur Reduzierung von Rattermarken durch Vibrationen bei.

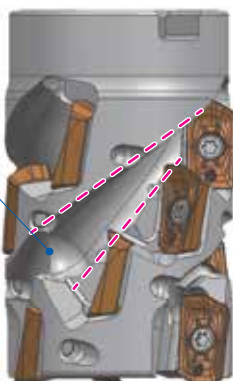
● Geeignet für alle Arten von Werkstoffen

Neben einer Reihe von werkstoffspezifischen Sorten gibt es auch die Allzwecksorte ACU2500, die für Stahl, Edelstahl und Gusseisen geeignet ist.

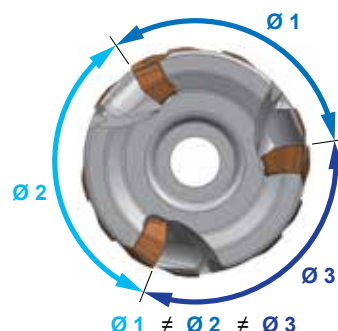
Eigenschaften

● Verbesserte Spannutenform

Optimierte, nach oben verjüngte Spantaschengeometrie für verbesserte Spanabfuhr und Erhöhung der Steifigkeit des Fräskörpers.



● Ungleiche Zahnteilung



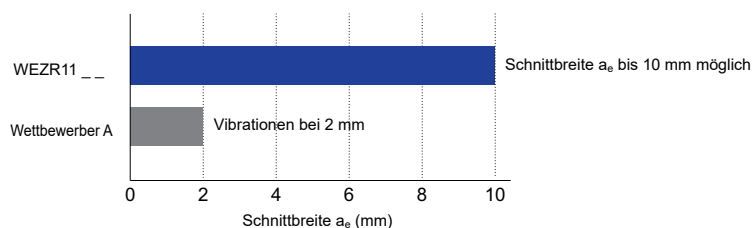
Die ungleiche Zahnteilung reduziert die Vibrationsneigung

Schnittleistung

● Deutlich weniger Vibrationen ergeben sich aus der Kombination von scharfen Wendeschneidplatten und ungleichmäßiger Zahnteilung.

Stabile Bearbeitung auch mit BT40-Spindelmaschinen möglich

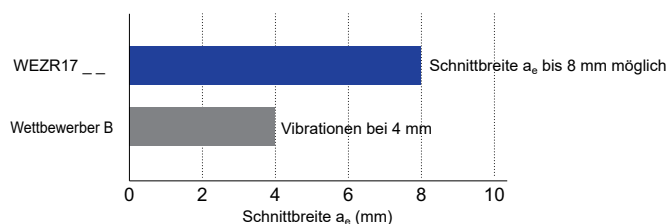
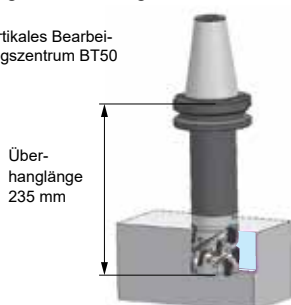
Vertikales Bearbeitungszentrum BT40



Maschine: Vertikales Bearbeitungszentrum BT40,
Werkstückstoff: C55, Überhanglänge 60 mm
Fräser: WEZR 11032E3632Z03 (Ø 32, 3 Zähne, 4-stufig)
Schneidplatte: AOET11T308PEER-G (ACU2500)
Schnittdaten: $v_c = 150$ m/min, $f_z = 0,1$ mm/Z, $a_p = 30$ mm, trocken

Geeignet für die stabile Bearbeitung auch bei langem Überhang

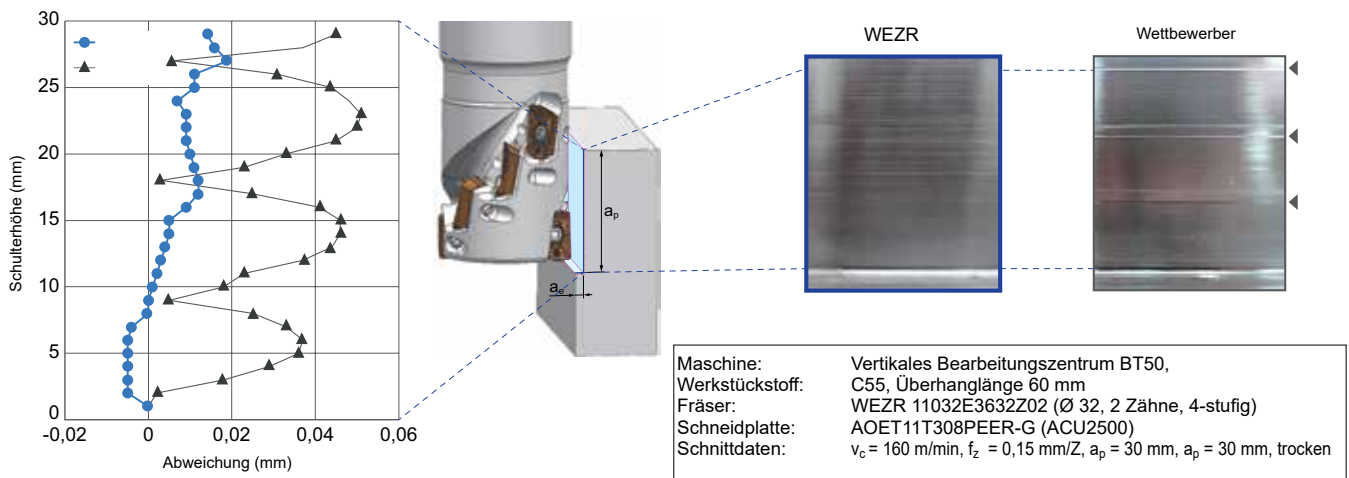
Vertikales Bearbeitungszentrum BT50



Maschine: Vertikales Bearbeitungszentrum BT50,
Werkstückstoff: 42CrMo4
Fräser: WEZR 17063RS5727Z04 (Ø 63, 4 Zähne, 4-stufig)
Schneidplatte: AOET170508PEER-G (ACU2500)
Schnittdaten: $v_c = 150$ m/min, $f_z = 0,15$ mm/Z, $a_p = 50$ mm, trocken

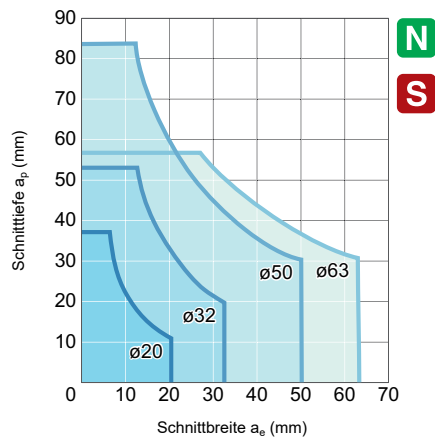
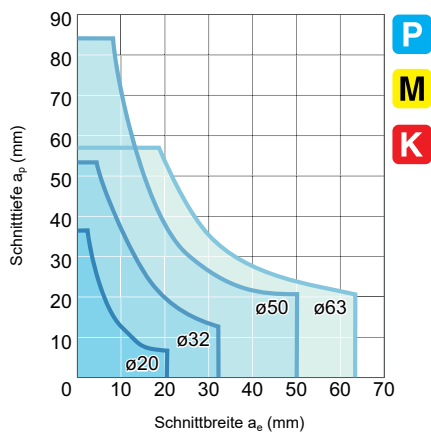
■ Schnittleistung

- Die optimierte Schneidenform und die hochpräzise Sintertechnologie führen zu einer hervorragenden Schultergenauigkeit.



■ Anwendungsbereich

- Stahl, rostfreier Stahl, Gusseisen
- Aluminiumlegierungen, Titanlegierungen



Hinweis:

Die oben angegebenen Schnitttiefen sind Richtwerte für den Einsatz auf BT50-Werkzeugmaschinen. Bei Einsatz einer BT40-Werkzeugmaschine sollte eine Schnitttiefe von ca. 50% gewählt werden.

Bei einem Werkzeugüberstand von $L/D = 3$ oder $L/D = 4$ ist eine Schnitttiefe von ca. 50% bzw. 25% zu empfehlen.

In Abhängigkeit von der Steifigkeit der Maschine und des Werkstücks kann es vorkommen, dass eine Bearbeitung mit den oben genannten Schnitttiefen nicht möglich ist.

Angaben zur Schnittgeschwindigkeit und zum Vorschub finden Sie auf den nächsten Seiten.

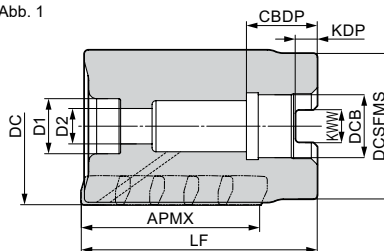
"WaveMill" Serie WEZR 11000 RS

Walzenstirnfräser

Span- winkel	Radial	-11° – -9°	44–53 mm	90°
	Axial	14° – 15°		



Abb. 1



WEZR-Fräskörper (Aufsteckfräser)

WEZR-Fraskorper (Aufsteckfraser)														Abmessungen (mm)			
Bezeichnung		Lager	DC	APMX	DCSFMS	LF	DCB	KWW	KDP	CBDP	D1	D2	Gesamtzahl Zähne	Stufen	Effective Zähnezahl	Gewicht (kg)	Abb.
Metrisch	WEZR 11040RS4416Z04	○	40	44	37	60	16	8,4	5,6	18	14	9	20	5	4	0,27	1
	11050RS5322Z04	○	50	53	47	70	22	10,4	6,3	20	18	11	24	6	4	0,57	1

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

Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube		Schlüssel	Schraube
WEZR 11040RS4416Z04 11050RS5322Z04	BFTX0306IP	1,5	TRDR08IP	BX0850 BX1060

Identifikation des Fräskörpers

WEZR 11 040 R S 44 16 Z04

Fräser- bezeich- nung	Platten- größe	Fräser- durch- messer	Schneid- richtung	Metrisch	Max. Schnitt- tiefe	Durchm. des Bohr- lochs	Effektive Zähne- zahl
-----------------------------	-------------------	-----------------------------	----------------------	----------	---------------------------	-------------------------------	-----------------------------

Empfohlene Schnittbedingungen

ISO	Werkstückstoff	Härte (HB)	Schneid- material	Schnittgeschwin- digkeit v_c (m/min)	Vorschub f_z (mm/t)	Schneid- stoffsorte
P	Kohlenstoffstahl	≤ 280HB	G	100–150–200	0,08–0,12–0,20	ACU2500 XCU2500 ACP2000 ACP3000
	> 280HB		G	80–100–120	0,08–0,12–0,20	
	Legierter Stahl	≤ 280HB	G	100–150–80	0,08–0,12–0,20	
M	Rostfreier Stahl	≤ 280HB	G	80–120–160	0,08–0,12–0,20	ACU2500 ACM200 ACM300
K	Grauguss/ Kugelgraphitguss	–	G	100–150–200	0,08–0,12–0,20	ACU2500 XCK2000 ACK2000 ACK3000
S	Hitzebeständige Legierungen	–	G	40–50–60	0,08–0,12–0,20	ACU2500 ACM200 ACM300
N	Aluminium- legierung	Si ≤ 12,6%	S	300–500–800	0,05–0,10–0,15	DL2000 H20
		Si > 12,6%	S	100–200–250	0,05–0,10–0,15	

Min. - Optimum - Max.

Hinweis:

Die oben genannten Schnittbedingungen sind ein Richtwert. Die tatsächlichen Bedingungen müssen entsprechend der Maschinensteifigkeit, der Werkstückspannung, der Schnitttiefe und weiteren Faktoren angepasst werden.

Je nach Steifigkeit der Maschine und des Werkstücks kann es vorkommen, dass die Bearbeitung nicht unter den empfohlenen Bedingungen durchgeführt werden kann.

*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von $\geq 2,4$ mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.



Modifizieren Sie diese Kante.

Richtlinien zur Nachbearbeitung
Eckenradius = 2,4 mm: C = 1 mm
(AOMT11T324PEER)
Eckenradius = 3,0 mm: C = 1 mm
(AOMT11T330PEER)
Eckenradius = 3,2 mm: C = 1 mm
(AOMT11T332PEER)
Standard: R = 1 mm

C: Fase
R: Radius

■ Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage → S. 9

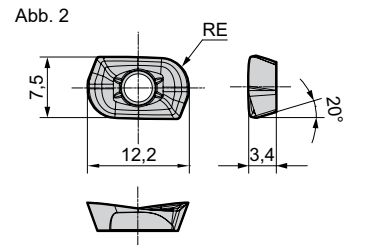
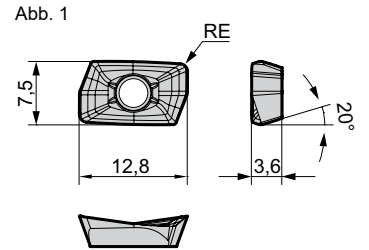
Anwendung	Beschichtetes Hartmetall								Hartmetall	DLC	Cermet			
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung		<div>P K M</div>	<div>P</div>		<div>K</div>	<div>K</div>		<div>M S</div>			<div>N</div>	<div>P</div>		
Allgemeine Anwendung	<div>P K M</div>	<div>P K M</div>		<div>P</div>	<div>K</div>		<div>K</div>	<div>M S</div>	<div>M S</div>	<div>N</div>	<div>N</div>			
Schruppen	<div>P K M</div>			<div>P</div>			<div>K</div>	<div>M S</div>						
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Abb.
AOMT 11T302PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	-	-	●	0,2	1
11T304PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,4	1
11T305PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-	□	0,5	1
11T308PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,8	1
11T310PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-	□	1,0	1
11T312PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	-	-	□	1,2	1
11T316PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	-	-		1,6	1
11T320PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	-	-		2,0	1
11T324PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-		2,4	1
11T330PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	-	-		3,0	2
11T332PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-		3,2	2
AOMT 11T304PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,4	1
11T308PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,8	1
11T312PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	-	-	-	1,2	1
11T316PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	-	-	-	1,6	1
AOET 11T302PEER-F	●		-			-	-	-		-	-	-	0,2	1
11T304PEER-F	●		-			-	-	-		-	-	-	0,4	1
11T305PEER-F	●		-			-	-	-		-	-	-	0,5	1
11T308PEER-F	●		-			-	-	-		-	-	-	0,8	1
11T310PEER-F	●		-			-	-	-		-	-	-	1,0	1
11T312PEER-F	●		-			-	-	-		-	-	-	1,2	1
11T316PEER-F	●		-			-	-	-		-	-	-	1,6	1
11T320PEER-F	●		-			-	-	-		-	-	-	2,0	1
11T324PEER-F	●		-			-	-	-		-	-	-	2,4	1
11T330PEER-F	●		-			-	-	-		-	-	-	3,0	2
11T332PEER-F	●		-			-	-	-		-	-	-	3,2	2
AOET 11T302PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-		●	●	-	0,2	1
11T304PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-		●	●	-	0,4	1
11T305PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-		●	●	-	0,5	1
11T308PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-		●	●	-	0,8	1
11T310PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-		●	●	-	1,0	1
11T312PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-		●	●	-	1,2	1
11T316PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-		●	●	-	1,6	1
11T320PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-		●	●	-	2,0	1
11T324PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-		●	●	-	2,4	1
11T330PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-		●	●	-	3,0	2
11T332PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-		●	●	-	3,2	2

Abmessungen (mm)

Abb. 1

Abb. 2

L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: stabile Schneidkante
F: Schichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichteisenmetalle



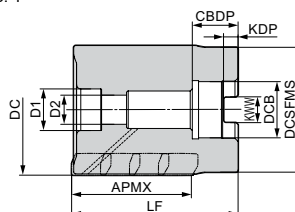
L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: stabile Schneidkante
F: Schlichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichtisenmetalle

"WaveMill" Serie WEZR 17000 RS

Walzenstirnfräser

Span- winkel	Radial	-8° – -6°	29–57 mm	90°
	Axial	7° – 15°		

Abb. 1



WEZR-Fräskörper (Aufsteckfräser)

WEZR-Flaskörper (Aufsteckflaser)													Abmessungen (mm)				
Bezeichnung		Lager	DC	APMX	DCSFMS	LF	DCB	KWW	KDP	CBDP	D1	D2	Gesamtzahl Zähne	Stufen	Effective Zahnzahl	Gewicht (kg)	Abb.
Metrisch	WEZR 17050RS2922Z04	○	40	29	47	50	22	10,4	6,3	20	18	11	8	2	4	0,35	1
	17050RS5722Z02	○	50	57	47	80	22	10,4	6,3	20	18	11	8	4	2	0,70	1
	17050RS5722Z03	○	50	57	47	80	22	10,4	6,3	20	18	11	12	4	3	0,59	1
	17063RS2927Z05	○	63	29	60	55	27	12,4	7	22	20	14	10	2	5	0,74	1
	17063RS5727Z03	○	63	57	60	80	27	12,4	7	22	20	14	12	4	3	1,11	1
	17063RS5727Z04	○	63	57	60	80	27	12,4	7	22	20	14	16	4	4	1,05	1
	17080RS5627Z05	○	80	56	70	80	27	12,4	7	22	20	14	20	4	5	1,85	1
	17080RS5632Z05	○	80	56	70	80	32	14,4	8	26	25	18	20	4	5	1,76	1

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

Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube	Schlüssel	Handgriff	Bit	Schraube
WEZR 17050RS2922Z04	BFTX0409IP	3,0	HPS1015	TRB15IP	BX1045
17050RS5722Z02					BX1070
17050RS5722Z03					BX1240
17063RS2927Z05					BX1265
17063RS5727Z03					BX1265
17063RS5727Z04					BX1265
17080RS5627Z05	TRDR15IP	–	–	–	BX1265
17080RS5632Z05					BX1660

Identifikation des Fräskörpers

WEZR 17 050 R S 29 22 Z04

Fräser- bezeich- nung	Platten- größe	Fräser- durch- messer	Schneid- richtung	Metrisch	Max. Schnitt- tiefe	Durchm. des Bohr- lochs	Effective Zähne- zahl
-----------------------------	-------------------	-----------------------------	----------------------	----------	---------------------------	-------------------------------	-----------------------------

Empfohlene Schnittbedingungen

ISO	Werkstückstoff	Härte (HB)	Schneid- material	Schnittgeschwin- digkeit v_c (m/min)	Vorschub f_z (mm/t)	Schneid- stoffsorte
P	Kohlenstoffstahl	≤ 280HB	G	100–150–200	0,10–0,20–0,30	ACU2500 XCU2500 ACP2000 ACP3000
	Legierter Stahl	≤ 280HB	G	80–100–120	0,10–0,20–0,30	ACU2500 ACM200 ACM300
M	Rostfreier Stahl	≤ 280HB	G	100–150–80	0,10–0,20–0,30	ACU2500 XCK2000 ACK2000 ACK3000
K	Grauguss/ Kugelgraphitguss	–	G	80–120–160	0,10–0,20–0,30	ACU2500 XCK2000 ACK2000 ACK3000
S	Hitzebeständige Legierungen	–	G	100–150–200	0,10–0,20–0,30	ACU2500 XCK2000 ACK2000 ACK3000
N	Aluminium- legierung	Si ≤ 12,6%	S	40–50–60	0,10–0,20–0,30	ACU2500 XCK2000 ACK2000 ACK3000
		Si > 12,6%	S	300–500–800	0,05–0,10–0,15	DL2000 H20
			S	100–200–250	0,05–0,10–0,15	

Min. - Optimum - Max.

Hinweis:

Die oben genannten Schnittbedingungen sind ein Richtwert. Die tatsächlichen Bedingungen müssen entsprechend der Maschinensteifigkeit, der Werkstückspannung, der Schnitttiefe und weiteren Faktoren angepasst werden.

Je nach Steifigkeit der Maschine und des Werkstücks kann es vorkommen, dass die Bearbeitung nicht unter den empfohlenen Bedingungen durchgeführt werden kann.

*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von ≥ 2,4 mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.



Modifizieren Sie diese Kante.

Richtlinien zur Nachbearbeitung
Eckenradius = 2,4 mm: C = 1 mm
(AOMT170524PEER)
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

■ Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

→ S. 9

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall								Hartmetall	DLC	Cermet	Abmessungen (mm)		
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung	<div><div>XS</div><div>PS</div></div>	<div><div>KM</div><div>PM</div></div>	<div><div>P</div></div>	<div><div>P</div></div>	<div><div>K</div></div>	<div><div>K</div></div>	<div><div>MS</div></div>	<div><div>MS</div></div>	<div><div>N</div></div>	<div><div>N</div></div>	<div><div>P</div></div>			
Allgemeine Anwendung	<div><div>XS</div><div>PS</div></div>	<div><div>KM</div><div>PM</div></div>		<div><div>P</div></div>	<div><div>K</div></div>		<div><div>K</div></div>	<div><div>MS</div></div>	<div><div>MS</div></div>	<div><div>N</div></div>	<div><div>N</div></div>			
Schruppen	<div><div>XS</div><div>PS</div></div>			<div><div>P</div></div>			<div><div>K</div></div>	<div><div>MS</div></div>	<div><div>MS</div></div>					
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Abb.
AOMT 170502PEER-L	●		—	□		—	□	●	●			□	0,2	1
170504PEER-L	●	○	—	●	○	—	●	●	●			●	0,4	1
170508PEER-L	●	○	—	●	○	—	●	●	●			●	0,8	1
170512PEER-L	●		—	□		—	□	●	●				1,2	1
170516PEER-L	●		—	□		—	□	●	●				1,6	1
AOMT 170502PEER-G	●		□	●		□	●	●	●			□	0,2	1
170504PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●			●	0,4	1
170505PEER-G	●		□	□		□	□	●	●			□	0,5	1
170508PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●			●	0,8	1
170510PEER-G	●		□	□		□	□	●	●			□	1,0	1
170512PEER-G	●		□	●		□	●	●	●			□	1,2	1
170516PEER-G	●		□	●		□	●	●	●				1,6	1
170520PEER-G	●		□	●		□	●	●	●				2,0	1
170524PEER-G	●		□	□		□	□	●	●				2,4	1
170530PEER-G	●		□	●		□	●	●	●				3,0	1
170532PEER-G	●		□	□		□	●	●	●				3,2	1
170540PEER-G	●		□	●		□	●	●	●				4,0	1
170550PEER-G	●		□	●		□	●	●	●				5,0	2
170564PEER-G	●		□	□		□	□	●	●				6,4	2
AOMT 170504PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●				0,4	1
170508PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●				0,8	1
170512PEER-H	●		□	□		□	□	●	●				1,2	1
170516PEER-H	●		□	●		□	□	●	●				1,6	1
AOET 170502PEER-F	●		—			—	—						0,2	1
170504PEER-F	●		—			—	—						0,4	1
170505PEER-F	●		—			—	—						0,5	1
170508PEER-F	●		—			—	—						0,8	1
170510PEER-F	●		—			—	—						1,0	1
170512PEER-F	●		—			—	—						1,2	1
170516PEER-F	●		—			—	—						1,6	1
170520PEER-F	●		—			—	—						2,0	1
170524PEER-F	●		—			—	—						2,4	1
170530PEER-F	●		—			—	—						3,0	1
170532PEER-F	●		—			—	—						3,2	1
170540PEER-F	●		—			—	—						4,0	1
170550PEER-F	●		—			—	—						5,0	2
170564PEER-F	●		—			—	—						6,4	2
AOET 170502PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0,2	1
170504PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0,4	1
170505PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0,5	1
170508PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0,8	1
170510PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1,0	1
170512PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1,2	1
170516PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1,6	1
170520PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	2,0	1
170524PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	2,4	1
170530PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	3,0	1
170532PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	3,2	1
170540PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	4,0	1
170550PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	5,0	2
170564PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	6,4	2

Abb. 1

Abb. 2

L: geringe Schnittkraft

G: allgemeine Anwendung

H: stabile Schneidkante

F: Schlichten

P: Hochpräzisionsbearbeitung

S: Nichtisenmetalle

Abb. 1

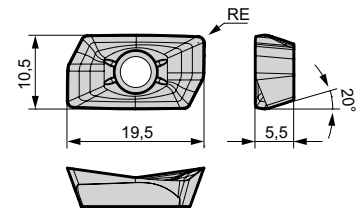
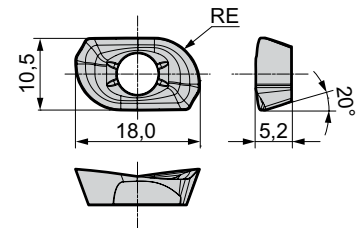


Abb. 2



L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: stabile Schneidkante
F: Schlichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichtisenmetalle

"WaveMill" Serie WEZR 11000 E

Walzenstirnfräser

Span- winkel	Radial	-15° – -11°	19–61 mm	90°
	Axial	8° – 14°		



Abb. 1

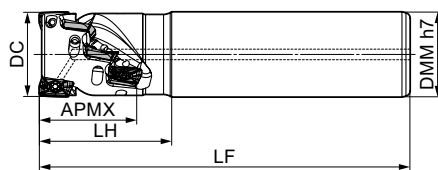
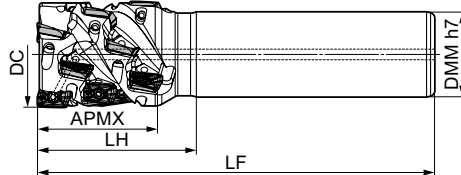


Abb. 2



WEZR-Fräskörper (Schaftfräser)

Abmessungen (mm)											Abb.
Bezeichnung	Lager	DC	APMX	DMM	LH	LF	Gesamtzahl Zähne	Stufen	Effective Zähnezahl	Gewicht (kg)	
WEZR 11020E1920Z02	○	20	19	20	30	110	4	2	2	0,22	1
11020E3620Z01	○	20	36	20	45	125	4	4	1	0,24	1
11025E2725Z02	○	25	27	25	40	130	6	3	2	0,41	1
11025E3625Z02	○	25	36	25	50	140	8	4	2	0,42	1
11030E5325Z02	○	30	53	25	65	155	12	6	2	0,52	2
11032E3632Z02	○	32	36	32	50	140	8	4	2	0,74	1
11032E3632Z03	○	32	36	32	50	140	12	4	3	0,71	1
11032E5332Z02	○	32	53	32	70	160	12	6	2	0,90	1
11035E5332Z03	○	35	53	32	65	155	18	6	3	0,88	2
11040E4432Z03	○	40	44	32	60	150	15	5	3	0,87	2
11040E4432Z04	○	40	44	32	60	150	20	5	4	0,85	2
11040E6132Z03	○	40	61	32	75	165	21	7	3	0,95	2

Schneidplatten werden separat verkauft.

Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube		Schlüssel
WEZR 11_ _ _	BFTX0306IP	1,5	TRDR08IP

Identifikation des Fräskörpers

WEZR 11 032 E 36 32 Z02

Fräser- bezeich- nung	Platten- größe	Fräser- durch- messer	Schaft- aus- führung	Max. Schnitt- tiefe	Schaft- durch- messer	Effective Zähne- zahl
-----------------------------	-------------------	-----------------------------	----------------------------	---------------------------	-----------------------------	-----------------------------

Empfohlene Schnittbedingungen

ISO	Werkstückstoff	Härte (HB)	Schneid- material	Schnittgeschwin- digkeit v_c (m/min)	Vorschub f_z (mm/t)	Schneid- stoffsorte
P	Kohlenstoffstahl	≤ 280HB	G	100–150–200	0,08–0,12–0,20	ACU2500 XCU2500 ACP2000 ACP3000
		> 280HB	G	80–100–120	0,08–0,12–0,20	
	Legierter Stahl	≤ 280HB	G	100–150–80	0,08–0,12–0,20	
M	Rostfreier Stahl	≤ 280HB	G	80–120–160	0,08–0,12–0,20	ACU2500 ACM200 ACM300
K	Grauguss/ Kugelgraphitguss	–	G	100–150–200	0,08–0,12–0,20	ACU2500 XCK2000 ACK2000 ACK3000
S	Hitzebeständige Legierungen	–	G	40–50–60	0,08–0,12–0,20	ACU2500 ACM200 ACM300
N	Aluminium- legierung	Si ≤ 12,6%	S	300–500–800	0,05–0,10–0,15	DL2000 H20
		Si > 12,6%	S	100–200–250	0,05–0,10–0,15	

Hinweis:

Die oben genannten Schnittbedingungen sind ein Richtwert. Die tatsächlichen Bedingungen müssen entsprechend der Maschinensteifigkeit, der Werkstückspannung, der Schnitttiefe und weiteren Faktoren angepasst werden.

Je nach Steifigkeit der Maschine und des Werkstücks kann es vorkommen, dass die Bearbeitung nicht unter den empfohlenen Bedingungen durchgeführt werden kann.

Min. - Optimum - Max.

*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von $\geq 2,4$ mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.



Modifizieren Sie diese Kante.

Richtlinien zur Nachbearbeitung
Eckenradius = 2,4 mm: C = 1 mm
(AOMT11T324PEER)
Eckenradius = 3,0 mm: C = 1 mm
(AOMT11T330PEER)
Eckenradius = 3,2 mm: C = 1 mm
(AOMT11T332PEER)
Standard: R = 1 mm

C: Fase
R: Radius

■ Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage → S. 9

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall								Hartmetall	DLC	Cermet	Abmessungen (mm)		
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung														
Allgemeine Anwendung														
Schruppen														
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Abb.
AOMT 11T302PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	-	-	●	0,2	1
11T304PEER-G	●	○	□	●	○	□	●	●	●	-	-	●	0,4	1
11T305PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-	□	0,5	1
11T308PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,8	1
11T310PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-	□	1,0	1
11T312PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	-	-	□	1,2	1
11T316PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	-	-		1,6	1
11T320PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	-	-		2,0	1
11T324PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-		2,4	1
11T330PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	-	-		3,0	2
11T332PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-		3,2	2
AOMT 11T304PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,4	1
11T308PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,8	1
11T312PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	-	-	-	1,2	1
11T316PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	-	-	-	1,6	1
AOET 11T302PEER-F	●		-			-		-	-	-	-	-	0,2	1
11T304PEER-F	●		-			-		-	-	-	-	-	0,4	1
11T305PEER-F	●		-			-		-	-	-	-	-	0,5	1
11T308PEER-F	●		-			-		-	-	-	-	-	0,8	1
11T310PEER-F	●		-			-		-	-	-	-	-	1,0	1
11T312PEER-F	●		-			-		-	-	-	-	-	1,2	1
11T316PEER-F	●		-			-		-	-	-	-	-	1,6	1
11T320PEER-F	●		-			-		-	-	-	-	-	2,0	1
11T324PEER-F	●		-			-		-	-	-	-	-	2,4	1
11T330PEER-F	●		-			-		-	-	-	-	-	3,0	2
11T332PEER-F	●		-			-		-	-	-	-	-	3,2	2
AOET 11T302PEER-P20	●		-			-		-	-	-	-	-	0,2	1
11T304PEER-P20	●		-			-		-	-	-	-	-	0,4	1
11T305PEER-P20	●		-			-		-	-	-	-	-	0,5	1
11T308PEER-P20	●		-			-		-	-	-	-	-	0,8	1
11T310PEER-P20	●		-			-		-	-	-	-	-	1,0	1
11T312PEER-P20	●		-			-		-	-	-	-	-	1,2	1
11T302PEER-P25	●		-			-		-	-	-	-	-	0,2	1
11T304PEER-P25	●		-			-		-	-	-	-	-	0,4	1
11T305PEER-P25	●		-			-		-	-	-	-	-	0,5	1
11T308PEER-P25	●		-			-		-	-	-	-	-	0,8	1
11T310PEER-P25	●		-			-		-	-	-	-	-	1,0	1
11T312PEER-P25	●		-			-		-	-	-	-	-	1,2	1
AOET 11T302PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,2	1
11T304PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,4	1
11T305PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,5	1
11T308PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,8	1
11T310PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,0	1
11T312PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,2	1
11T316PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,6	1
11T320PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	2,0	1
11T324PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	2,4	1
11T330PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	3,0	2
11T332PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	3,2	2

Abb. 1

Abb. 2

L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: stabile Schneidkante
F: Schichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichtisenmetalle

*P20 ist anwendbar für Fräserdurchmesser Ø 18 mm, Ø 20 mm.
*P25 ist anwendbar für Fräserdurchmesser Ø 25 mm, Ø 28 mm.

Ab der zweiten Stufe sind periphere Schneidplatten mit RE ≤ 0,8 mm einzusetzen.

Abb. 1

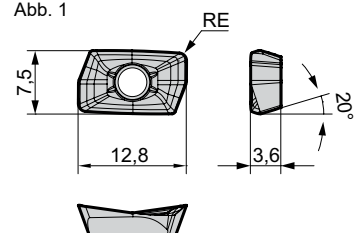
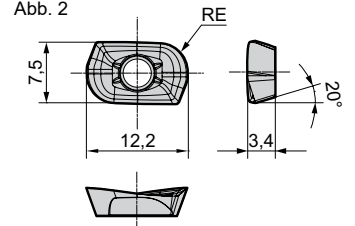


Abb. 2



L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: stabile Schneidkante
F: Schlichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichtisenmetalle

*P20 ist anwendbar für Fräserdurchmesser
Ø 18 mm, Ø 20 mm.
*P25 ist anwendbar für Fräserdurchmesser
Ø 25 mm, Ø 28 mm.

Ab der zweiten Stufe sind periphere Schneid-
platten mit RE ≤ 0,8 mm einzusetzen.

"WaveMill" Serie WEZR 17000 E

Walzenstirnfräser

Span- winkel	Radial	-9° – -8°	29–84 mm	90°
	Axial	10° – 12°		

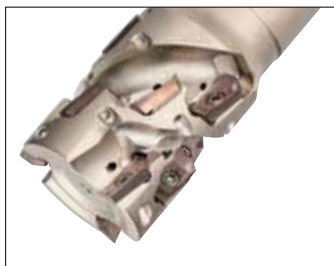
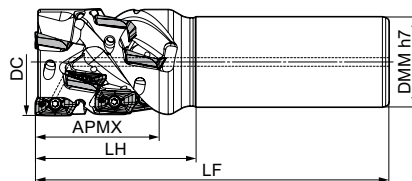


Abb. 1



WEZR-Fräskörper (Schaftfräser)

Abmessungen (mm)											
Bezeichnung	La- ger	DC	APMX	DMM	LH	LF	Gesamtzahl Zähne	Stufen	Effective Zähnezahl	Gewicht (kg)	Abb.
WEZR 17040E2932Z03	○	40	29	32	45	110	6	3	2	0,75	1
17040E4332Z02	○	40	43	32	60	125	6	2	3	0,86	1
17050E5742Z03	○	50	57	42	75	130	12	3	4	1,58	1
17050E8442Z02	○	50	84	42	105	140	12	2	6	1,04	1

Schneidplatten werden separat verkauft.

Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube		Schlüssel
WEZR 17_ _ _	BFTX0409IP	3,0	TRDR15IP

Identifikation des Fräskörpers

WEZR 17 040 E 29 32 Z03

Fräser- bezeich- nung	Platten- größe	Fräser- durch- messer	Schaft- aus- führung	Max. Schnitt- tiefe	Schaft- durch- messer	Effektive Zähne- zahl
-----------------------------	-------------------	-----------------------------	----------------------------	---------------------------	-----------------------------	-----------------------------

Empfohlene Schnittbedingungen

ISO	Werkstückstoff	Härte (HB)	Schneid- material	Schnittgeschwin- digkeit v_c (m/min)	Vorschub f_z (mm/t)	Schneid- stoffsorte
P	Kohlenstoffstahl	≤ 280HB	G	100– 150 –200	0,10– 0,20 –0,30	ACU2500
		> 280HB	G	80– 100 –120	0,10– 0,20 –0,30	XCU2500
	Legierter Stahl	≤ 280HB	G	100– 150 –80	0,10– 0,20 –0,30	ACP2000
M	Rostfreier Stahl	≤ 280HB	G	80– 120 –160	0,10– 0,20 –0,30	ACP3000
K	Grauguss/ Kugelgraphitguss	–	G	100– 150 –200	0,10– 0,20 –0,30	ACU2500
						XCK2000
						ACK2000
S	Hitzebeständige Legierungen	–	G	40– 50 –60	0,10– 0,20 –0,30	ACK3000
N	Aluminium- legierung	Si ≤ 12,6%	S	300– 500 –800	0,05– 0,10 –0,15	ACU2500
		Si > 12,6%	S	100– 200 –250	0,05– 0,10 –0,15	ACM200

Min. - Optimum - Max.

Hinweis:

Die oben genannten Schnittbedingungen sind ein Richtwert. Die tatsächlichen Bedingungen müssen entsprechend der Maschinensteifigkeit, der Werkstücksdimension, der Schnitttiefe und weiteren Faktoren angepasst werden. Je nach Steifigkeit der Maschine und des Werkstücks kann es vorkommen, dass die Bearbeitung nicht unter den empfohlenen Bedingungen durchgeführt werden kann.

*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von ≥ 2,4 mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.

Modifizieren Sie diese Kante.



Richtlinien zur Nachbearbeitung
Eckenradius = 2,4 mm: C = 1 mm
(AOMT170524PEER)
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

■ Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

→ S. 9

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall									Hartmetall	DLC	Cermet		
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung														
Allgemeine Anwendung														
Schruppen														
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Abb.
AOMT 170502PEER-L	●		—	□		—	□	●	●	—	—	□	0,2	1
170504PEER-L	●	○	—	●	○	—	●	●	●	—	—	●	0,4	1
170508PEER-L	●	○	—	●	○	—	●	●	●	—	—	●	0,8	1
170512PEER-L	●		—	□		—	□	●	●	—	—		1,2	1
170516PEER-L	●		—	□		—	□	●	●	—	—		1,6	1
AOMT 170502PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—	□	0,2	1
170504PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	●	0,4	1
170505PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—	□	0,5	1
170508PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	●	0,8	1
170510PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—	□	1,0	1
170512PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—	□	1,2	1
170516PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		1,6	1
170520PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		2,0	1
170524PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—		2,4	1
170530PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		3,0	1
170532PEER-G	●		□	□		□	●	●	●	—	—		3,2	1
170540PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		4,0	1
170550PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		5,0	2
170564PEER-G	□		□	□		□	□	●	●	—	—		6,4	2
AOMT 170504PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	—	0,4	1
170508PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	—	0,8	1
170512PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	—	—	—	1,2	1
170516PEER-H	●		□	●		□	□	●	●	—	—	—	1,6	1
AOET 170502PEER-F	●		—			—		—	—	—	—	—	0,2	1
170504PEER-F	●		—			—		—	—	—	—	—	0,4	1
170505PEER-F	●		—			—		—	—	—	—	—	0,5	1
170508PEER-F	●		—			—		—	—	—	—	—	0,8	1
170510PEER-F	●		—			—		—	—	—	—	—	1,0	1
170512PEER-F	●		—			—		—	—	—	—	—	1,2	1
170516PEER-F	●		—			—		—	—	—	—	—	1,6	1
170520PEER-F	●		—			—		—	—	—	—	—	2,0	1
170524PEER-F	●		—			—		—	—	—	—	—	2,4	1
170530PEER-F	●		—			—		—	—	—	—	—	3,0	1
170532PEER-F	●		—			—		—	—	—	—	—	3,2	1
170540PEER-F	●		—			—		—	—	—	—	—	4,0	1
170550PEER-F	●		—			—		—	—	—	—	—	5,0	2
170564PEER-F	●		—			—		—	—	—	—	—	6,4	2
AOET 170502PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,2	1
170504PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,4	1
170505PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,5	1
170508PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,8	1
170510PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1,0	1
170512PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1,2	1
170516PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1,6	1
170520PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2,0	1
170524PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2,4	1
170530PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3,0	1
170532PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3,2	1
170540PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	4,0	1
170550PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	5,0	2
170564PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	6,4	2

Abmessungen (mm)

Abb. 1

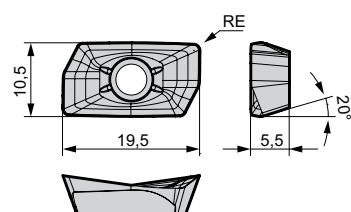
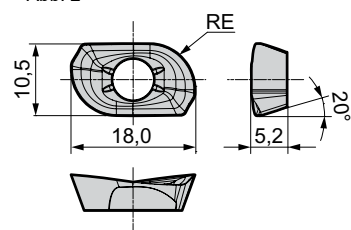


Abb. 2



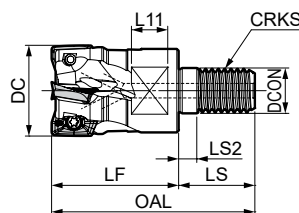
L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: stabile Schneidkante
F: Schlichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichtisenmetalle

Ab der zweiten Stufe sind periphere Schneidplatten mit RE ≤ 0,8 mm einzusetzen.

Span- winkel	Radial	-7° – -18°	10 mm	90°
	Axial	6° – 15°		



Abb. 1



■ Fräskörper (einschraubbar)

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	Lager	DC	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	L11	H	Anzahl Zähne	Gewicht (kg)	Abb.
WEZ 11016M08Z2	●	16	8,5	M8	42	25	5	8	13	2	0,03	1
11018M08Z2	●	18	8,5	M8	42	25	5	8	13	2	0,03	1
11020M10Z2	●	20	10,5	M10	49	30	5	8	15	2	0,06	1
11020M10Z3	●	20	10,5	M10	49	30	5	8	15	3	0,05	1
11022M10Z3	●	22	10,5	M10	49	30	5	8	15	3	0,06	1
11025M12Z2	●	25	12,5	M12	56	35	5	10	19	2	0,11	1
11025M12Z3	●	25	12,5	M12	56	35	5	10	19	3	0,10	1
11025M12Z4	●	25	12,5	M12	56	35	5	10	19	4	0,10	1
11026M12Z4	●	26	12,5	M12	56	35	5	10	19	4	0,10	1
11026M12Z5	●	26	12,5	M12	56	35	5	10	19	5	0,09	1
11028M12Z4	●	28	12,5	M12	56	35	5	10	19	4	0,11	1
11028M12Z5	●	28	12,5	M12	56	35	5	10	19	5	0,10	1
11030M16Z2	●	30	17	M16	63	40	5	10	24	2	0,20	1
11030M16Z4	●	30	17	M16	63	40	5	10	24	4	0,19	1
11030M16Z5	●	30	17	M16	63	40	5	10	24	5	0,17	1
11032M16Z2	●	32	17	M16	63	40	5	10	24	2	0,22	1
11032M16Z3	●	32	17	M16	63	40	5	10	24	3	0,20	1
11032M16Z4	●	32	17	M16	63	40	5	10	24	4	0,20	1
11032M16Z5	●	32	17	M16	63	40	5	10	24	5	0,19	1
11035M16Z2	●	35	17	M16	63	40	5	10	24	2	0,24	1
11035M16Z5	●	35	17	M16	63	40	5	10	24	5	0,22	1
11040M16Z2	●	40	17	M16	63	40	5	10	24	2	0,28	1
11040M16Z4	●	40	17	M16	63	40	5	10	24	4	0,26	1
11040M16Z5	●	40	17	M16	63	40	5	10	24	5	0,26	1
11040M16Z6	●	40	17	M16	63	40	5	10	24	6	0,25	1

Die Schneidplatten werden separat verkauft. Verlängerung siehe S. 44

■ Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube		Schlüssel
WEZ 11016M08Z2	BFTX0305IP	1,5	TRDR08IP
11018M08Z2	BFTX0305IP		
11020M10Z2–11040M16Z2	BFTX0306IP		

■ Empfohlene Schnittbedingungen

→ S. 8

■ Identifikation des Fräskörpers

WEZ 11 016 M 08 Z2

Fräser-
bezeichnung

Platten-
größe

Fräskopf-
durchmesser

Einschraub-
gewinde

Anzahl
Zähne

*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von $\geq 2,4$ mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.



Modifizieren Sie diese Kante.

Richtlinien zur Nachbearbeitung
Eckenradius = 2,4 mm: C = 1 mm
(AOMT11T324PEER)
Eckenradius = 3,0 mm: C = 1 mm
(AOMT11T330PEER)
Eckenradius = 3,2 mm: C = 1 mm
(AOMT11T332PEER)
Standard: R = 1 mm

C: Fase
R: Radius

■ Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

→ S. 9

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall									Hartmetall	DLC	Cermet		
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung														
Allgemeine Anwendung														
Schruppen														
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Abb.
AOMT 11T302PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—	●	0,2	1
11T304PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	●	0,4	1
11T305PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—	□	0,5	1
11T308PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	●	0,8	1
11T310PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—	□	1,0	1
11T312PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—	□	1,2	1
11T316PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		1,6	1
11T320PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		2,0	1
11T324PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—		2,4	1
11T330PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		3,0	2
11T332PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—		3,2	2
AOMT 11T304PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	—	0,4	1
11T308PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	—	0,8	1
11T312PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	—	—	—	1,2	1
11T316PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	—	—	—	1,6	1
AOET 11T302PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	0,2	1
11T304PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	0,4	1
11T305PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	0,5	1
11T308PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	0,8	1
11T310PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	1,0	1
11T312PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	1,2	1
11T316PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	1,6	1
11T320PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	2,0	1
11T324PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	2,4	1
11T330PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	3,0	2
11T332PEER-F	●		—			—		—		—	—	—	3,2	2
AOET 11T302PEER-P16	●		—			—		—		—	—	—	0,2	1
11T304PEER-P16	●		—			—		—		—	—	—	0,4	1
11T305PEER-P16	●		—			—		—		—	—	—	0,5	1
11T308PEER-P16	●		—			—		—		—	—	—	0,8	1
11T310PEER-P16	●		—			—		—		—	—	—	1,0	1
11T312PEER-P16	●		—			—		—		—	—	—	1,2	1
11T302PEER-P20	●		—			—		—		—	—	—	0,2	1
11T304PEER-P20	●		—			—		—		—	—	—	0,4	1
11T305PEER-P20	●		—			—		—		—	—	—	0,5	1
11T308PEER-P20	●		—			—		—		—	—	—	0,8	1
11T310PEER-P20	●		—			—		—		—	—	—	1,0	1
11T312PEER-P20	●		—			—		—		—	—	—	1,2	1
11T302PEER-P25	●		—			—		—		—	—	—	0,2	1
11T304PEER-P25	●		—			—		—		—	—	—	0,4	1
11T305PEER-P25	●		—			—		—		—	—	—	0,5	1
11T308PEER-P25	●		—			—		—		—	—	—	0,8	1
11T310PEER-P25	●		—			—		—		—	—	—	1,0	1
11T312PEER-P25	●		—			—		—		—	—	—	1,2	1
AOET 11T302PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,2	1
11T304PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,4	1
11T305PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,5	1
11T308PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,8	1
11T310PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1,0	1
11T312PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1,2	1
11T316PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1,6	1
11T320PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2,0	1
11T324PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2,4	1
11T330PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3,0	2
11T332PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3,2	2

Abb. 1

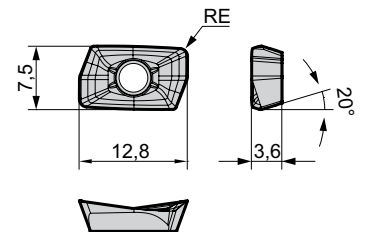
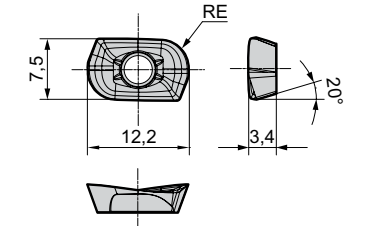


Abb. 2



L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: stabile Schneidkante
F: Schichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichtisenmetalle

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

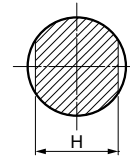
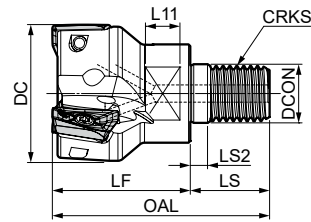
*P20 ist anwendbar für Fräserdurchmesser
Ø 18 mm, Ø 20 mm.

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

Span- winkel	Radial	-6° – -12°	15 mm	90°
	Axial	6° – 15°		



Abb. 1



■ Fräskörper (einschraubbar)

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	Lager	DC	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	L11	H	Anzahl Zähne	Gewicht (kg)	Abb.
WEZ 17025M012Z2	●	25	12,5	M12	56	35	5	10	19	2	0,08	1
17025M012Z3	●	25	12,5	M12	56	35	5	10	19	3	0,07	1
17028M012Z2	●	28	12,5	M12	56	35	5	10	19	2	0,10	1
17030M016Z2	●	30	17	M16	63	40	5	10	24	2	0,17	1
17030M016Z3	●	30	17	M16	63	40	5	10	24	3	0,15	1
17032M016Z2	●	32	17	M16	63	40	5	10	24	2	0,19	1
17032M016Z3	●	32	17	M16	63	40	5	10	24	3	0,16	1
17032M016Z4	●	32	17	M16	63	40	5	10	24	4	0,14	1
17035M016Z2	●	35	17	M16	63	40	5	10	24	2	0,21	1
17035M016Z3	●	35	17	M16	63	40	5	10	24	3	0,19	1
17040M016Z2	●	40	17	M16	63	40	5	10	24	2	0,15	1
17040M016Z3	●	40	17	M16	63	40	5	10	24	3	0,23	1
17040M016Z4	●	40	17	M16	63	40	5	10	24	4	0,21	1

Die Schneidplatten werden separat verkauft. Verlängerung siehe S. 44

■ Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube	Schlüssel	
WEZ 17025M12Z2–17030M16Z3	BFTX0407IP	3,0	TRDR15IP
17032M16Z2–17040M16Z4	BFTX0409IP		

■ Identifikation des Fräskörpers

WEZ 17 025 M 12 Z2

Fräser-
bezeichnung Platten-
größe Fräskopf-
durchmesser Einschraub-
gewinde Anzahl
Zähne

■ Empfohlene Schnittbedingungen

→ S. 8

*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von $\geq 2,4$ mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.



Modifizieren Sie diese Kante.

Richtlinien zur Nachbearbeitung
Eckenradius = 2,4 mm: C = 1 mm
(AOMT170524PEER)
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

■ Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

→ S. 9

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall								Hartmetall	DLC	Cermet	Abmessungen (mm)		
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung														
Allgemeine Anwendung														
Schruppen														
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Abb.
AOMT 170502PEER-L	●		—	□		—	□	●	●	—	—	□	0,2	1
170504PEER-L	●	○	—	●	○	—	●	●	●	—	—	●	0,4	1
170508PEER-L	●	○	—	●	○	—	●	●	●	—	—	●	0,8	1
170512PEER-L	●		—	□		—	□	●	●	—	—		1,2	1
170516PEER-L	●		—	□		—	□	●	●	—	—		1,6	1
AOMT 170502PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—	□	0,2	1
170504PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	●	0,4	1
170505PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—	□	0,5	1
170508PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	●	0,8	1
170510PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—	□	1,0	1
170512PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—	□	1,2	1
170516PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		1,6	1
170520PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		2,0	1
170524PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—		2,4	1
170530PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		3,0	1
170532PEER-G	●		□	□		□	●	●	●	—	—		3,2	1
170540PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		4,0	1
170550PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—		5,0	2
170564PEER-G	□		□	□		□	□	●	●	—	—		6,4	2
AOMT 170504PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	—	0,4	1
170508PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	—	0,8	1
170512PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	—	—	—	1,2	1
170516PEER-H	●		□	●		□	●	●	●	—	—	—	1,6	1
AOET 170502PEER-F	●		—			—		—	—	—	—	—	0,2	1
170504PEER-F	●		—			—		—	—	—	—	—	0,4	1
170505PEER-F	●		—			—		—	—	—	—	—	0,5	1
170508PEER-F	●		—			—		—	—	—	—	—	0,8	1
170510PEER-F	●		—			—		—	—	—	—	—	1,0	1
170512PEER-F	●		—			—		—	—	—	—	—	1,2	1
170516PEER-F	●		—			—		—	—	—	—	—	1,6	1
170520PEER-F	●		—			—		—	—	—	—	—	2,0	1
170524PEER-F	●		—			—		—	—	—	—	—	2,4	1
170530PEER-F	●		—			—		—	—	—	—	—	3,0	1
170532PEER-F	●		—			—		—	—	—	—	—	3,2	1
170540PEER-F	●		—			—		—	—	—	—	—	4,0	1
170550PEER-F	●		—			—		—	—	—	—	—	5,0	2
170564PEER-F	●		—			—		—	—	—	—	—	6,4	2
AOET 170502PEER-P25	●		—			—		—	—	—	—	—	0,2	1
170504PEER-P25	●		—			—		—	—	—	—	—	0,4	1
170505PEER-P25	●		—			—		—	—	—	—	—	0,5	1
170508PEER-P25	●		—			—		—	—	—	—	—	0,8	1
170510PEER-P25	●		—			—		—	—	—	—	—	1,0	1
170512PEER-P25	●		—			—		—	—	—	—	—	1,2	1
170502PEER-P32	●		—			—		—	—	—	—	—	0,2	1
170504PEER-P32	●		—			—		—	—	—	—	—	0,4	1
170505PEER-P32	●		—			—		—	—	—	—	—	0,5	1
170508PEER-P32	●		—			—		—	—	—	—	—	0,8	1
170510PEER-P32	●		—			—		—	—	—	—	—	1,0	1
170512PEER-P32	●		—			—		—	—	—	—	—	1,2	1
AOET 170502PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,2	1
170504PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,4	1
170505PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,5	1
170508PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0,8	1
170510PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1,0	1
170512PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1,2	1
170516PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1,6	1
170520PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2,0	1
170524PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2,4	1
170530PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3,0	1
170532PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3,2	1
170540PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	4,0	1
170550PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	5,0	2
170564PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	6,4	2

Abb. 1

Abb. 2

L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: stabile Schneidkante
F: Schichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichtisenmetalle

*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
○ = Japanlager

□ = Auf Anfrage

39

□ = Nicht möglich

Abb. 1

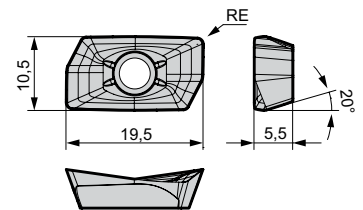
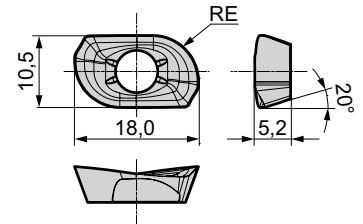


Abb. 2

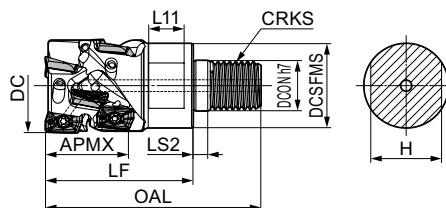


L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: stabile Schneidkante
F: Schichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichtisenmetalle

*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.

Spanwinkel	Radial	-12°	27 mm	90°
	Axial	11°		

Abb. 1



■ Fräskörper (einschraubbar)

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	Lager	DC	APMX	DCSFMS	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	L11	H	Gesamtzahl Zähne	Stufen	Effective Zähnezahl	Gewicht (kg)	Abb.
WEZR 11032M1627Z3	○	32	27	28,5	17	M16	73	50	5	12	24	9	3	3	0,21	1

Die Schneidplatten werden separat verkauft. Verlängerung → S44

■ Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube		Schlüssel
WEZR 11_ _ _	BFTX0306IP	1,5	TRDR08IP

■ Empfohlene Schnittbedingungen

ISO	Werkstückstoff	Härte (HB)	Schneidmaterial	Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min)	Vorschub f_z (mm/t)	Schneidstoffsorte
P	Kohlenstoffstahl	$\leq 280\text{HB}$	G	100–150–200	0,08–0,12–0,20	ACU2500
		$> 280\text{HB}$	G	80–100–120	0,08–0,12–0,20	XCU2500
	Legierter Stahl	$\leq 280\text{HB}$	G	100–150–80	0,08–0,12–0,20	ACP2000
M	Rostfreier Stahl	$\leq 280\text{HB}$	G	80–120–160	0,08–0,12–0,20	ACP3000
K	Grauguss/ Kugelgraphitguss	–	G	100–150–200	0,08–0,12–0,20	ACU2500
S	Hitzebeständige Legierungen	–	G	40–50–60	0,08–0,12–0,20	XCK2000
N	Aluminiumlegierung	Si $\leq 12,6\%$	S	300–500–800	0,05–0,10–0,15	ACK2000
		Si $> 12,6\%$	S	100–200–250	0,05–0,10–0,15	ACK3000
						DL2000
						H20

Min. - Optimum - Max.

Hinweis:
Die oben genannten Schnittbedingungen sind ein Richtwert. Die tatsächlichen Bedingungen müssen entsprechend der Maschinensteifigkeit, der Werkstückspannung, der Schnitttiefe und weiteren Faktoren angepasst werden.
Je nach Steifigkeit der Maschine und des Werkstücks kann es vorkommen, dass die Bearbeitung nicht unter den empfohlenen Bedingungen durchgeführt werden kann.

■ Identifikation des Fräskörpers

WEZR 11 032 M16 27 Z3

Fräser- bezeichnung	Platten- größe	Fräskopf- durchmesser	Einschraub- gewinde	Max. Schnitt- tiefe	Effective Zähne- zahl
------------------------	-------------------	--------------------------	------------------------	---------------------------	-----------------------------

*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von $\geq 2,4$ mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.



Modifizieren Sie diese Kante.

Richtlinien zur Nachbearbeitung
Eckenradius = 2,4 mm: C = 1 mm
(AOMT11T324PEER)
Eckenradius = 3,0 mm: C = 1 mm
(AOMT11T330PEER)
Eckenradius = 3,2 mm: C = 1 mm
(AOMT11T332PEER)
Standard: R = 1 mm

C: Fase
R: Radius

■ Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage → S. 9

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall									Hartmetall	DLC	Cermet		
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung														
Allgemeine Anwendung														
Schruppen														
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Abb.
AOMT 11T302PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	-	-	●	0,2	1
11T304PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,4	1
11T305PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-	□	0,5	1
11T308PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,8	1
11T310PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-	□	1,0	1
11T312PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	-	-	□	1,2	1
11T316PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	-	-		1,6	1
11T320PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	-	-		2,0	1
11T324PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-		2,4	1
11T330PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	-	-		3,0	2
11T332PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-		3,2	2
AOMT 11T304PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,4	1
11T308PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,8	1
11T312PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	-	-	-	1,2	1
11T316PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	-	-	-	1,6	1
AOET 11T302PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,2	1
11T304PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,4	1
11T305PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,5	1
11T308PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,8	1
11T310PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	1,0	1
11T312PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	1,2	1
11T316PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	1,6	1
11T320PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	2,0	1
11T324PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	2,4	1
11T330PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	3,0	2
11T332PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	3,2	2
AOET 11T302PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,2	1
11T304PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,4	1
11T305PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,5	1
11T308PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,8	1
11T310PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,0	1
11T312PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,2	1
11T316PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,6	1
11T320PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	2,0	1
11T324PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	2,4	1
11T330PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	3,0	2
11T332PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	3,2	2

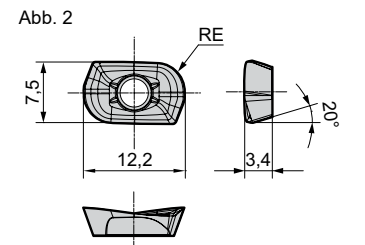
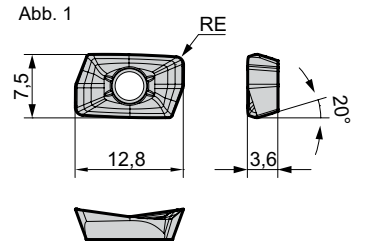
Abmessungen (mm)

Abb. 1

Abb. 2

L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: stabile Schneidkante
F: Schichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichteisenmetalle

Ab der zweiten Stufe sind periphere Schneidplatten mit RE ≤ 0,8 mm einzusetzen.



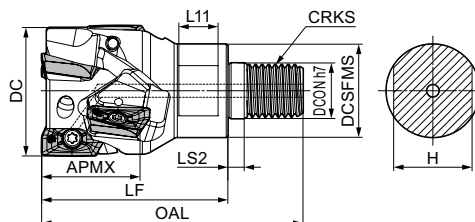
L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: stabile Schneidkante
F: Schlichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichtisenmetalle

Ab der zweiten Stufe sind periphere Schneidplatten mit RE ≤ 0,8 mm einzusetzen.

Span- winkel	Radial	-9°	29 mm	90°
	Axial	10°		



Abb. 1



■ Fräskörper (einschraubbar)

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	Lager	DC	APMX	DCSFMS	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	L11	H	Gesamtzahl Zähne	Stufen	Effective Zähnezahl	Gewicht (kg)	Abb.
WEZR 17040M1629Z3	○	40	29	28,5	17	M16	80	57	5	12	24	6	2	3	0,29	1

Die Schneidplatten werden separat verkauft. Verlängerung → S44

■ Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube		Schlüssel
WEZR 17_ _ _	BFTX0409IP	3,0	TRDR15IP

■ Empfohlene Schnittbedingungen

ISO	Werkstückstoff	Härte (HB)	Schneid- material	Schnittgeschwin- digkeit v_c (m/min)	Vorschub f_z (mm/t)	Schneid- stoffsorte
P	Kohlenstoffstahl	≤ 280HB	G	100–150–200	0,10–0,20–0,30	ACU2500 XCU2500
		> 280HB	G	80–100–120	0,10–0,20–0,30	ACP2000
	Legierter Stahl	≤ 280HB	G	100–150–80	0,10–0,20–0,30	ACP3000
M	Rostfreier Stahl	≤ 280HB	G	80–120–160	0,10–0,20–0,30	ACU2500 ACM200 ACM300
K	Grauguss/ Kugelgraphitguss	–	G	100–150–200	0,10–0,20–0,30	ACU2500 XCK2000 ACK2000 ACK3000
S	Hitzebeständige Legierungen	–	G	40–50–60	0,10–0,20–0,30	ACU2500 ACM200 ACM300
N	Aluminium- legierung	Si ≤ 12,6%	S	300–500–800	0,05–0,10–0,15	DL2000 H20
		Si > 12,6%	S	100–200–250	0,05–0,10–0,15	

Min. - Optimum - Max.

Hinweis:
Die oben genannten Schnittbedingungen sind ein Richtwert. Die tatsächlichen Bedingungen müssen entsprechend der Maschinensteifigkeit, der Werkstückspeisung, der Schnitttiefe und weiteren Faktoren angepasst werden.
Je nach Steifigkeit der Maschine und des Werkstücks kann es vorkommen, dass die Bearbeitung nicht unter den empfohlenen Bedingungen durchgeführt werden kann.

■ Identifikation des Fräskörpers

WEZR 17 040 M16 29 Z3

Fräser- bezeichnung	Platten- größe	Fräskopf- durchmesser	Einschraub- gewinde	Max. Schnitt- tiefe	Effective Zähne- zahl
------------------------	-------------------	--------------------------	------------------------	---------------------------	-----------------------------

*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von $\geq 2,4$ mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.

Modifizieren Sie diese Kante.



Richtlinien zur Nachbearbeitung
Eckenradius = 2,4 mm: C = 1 mm
(AOMT170524PEER)
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

Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

→ S. 9

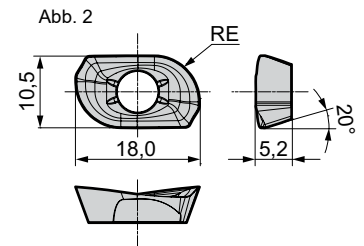
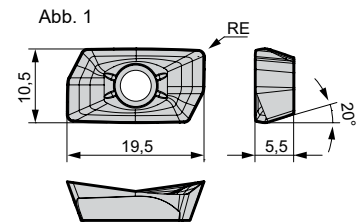
Anwendung	Beschichtetes Hartmetall										Hartmetall	DLC	Cermet	Abmessungen (mm)	
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung		<div>P</div> <div>M</div>	<div>P</div>		<div>K</div>	<div>K</div>		<div>M</div> <div>S</div>			<div>N</div>	<div>P</div>			
Allgemeine Anwendung	<div>S</div> <div>P</div>	<div>P</div> <div>M</div>		<div>P</div>	<div>K</div>		<div>K</div>	<div>M</div> <div>S</div>	<div>M</div> <div>S</div>		<div>N</div>	<div>N</div>			
Schruppen	<div>S</div> <div>P</div>			<div>P</div>			<div>K</div>	<div>M</div> <div>S</div>	<div>M</div> <div>S</div>						
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Abb.	
AOMT 170502PEER-L	●		—	□		—	□	●	●		—	—	□	0,2 1	
170504PEER-L	●	○	—	●	○	—	●	●	●	—	—	—	●	0,4 1	
170508PEER-L	●	○	—	●	○	—	●	●	●	—	—	—	●	0,8 1	
170512PEER-L	●		—	□		—	□	●	●	—	—	—		1,2 1	
170516PEER-L	●		—	□		—	□	●	●	—	—	—		1,6 1	
AOMT 170502PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—	—	□	0,2 1	
170504PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	—	●	0,4 1	
170505PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—	—	□	0,5 1	
170508PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	—	●	0,8 1	
170510PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—	—	□	1,0 1	
170512PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—	—	□	1,2 1	
170516PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—	—		1,6 1	
170520PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—	—		2,0 1	
170524PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	—	—	—		2,4 1	
170530PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—	—		3,0 1	
170532PEER-G	●		□	□		□	●	●	●	—	—	—		3,2 1	
170540PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—	—		4,0 1	
170550PEER-G	●		□	●		□	●	●	●	—	—	—		5,0 2	
170564PEER-G	□		□	□		□	□	●	●	—	—	—		6,4 2	
AOMT 170504PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	—		0,4 1	
170508PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	—	—	—		0,8 1	
170512PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	—	—	—		1,2 1	
170516PEER-H	●		□	●		□	□	●	●	—	—	—		1,6 1	
AOET 170502PEER-F	●		—			—	—	—	—	—	—	—		0,2 1	
170504PEER-F	●		—			—	—	—	—	—	—	—		0,4 1	
170505PEER-F	●		—			—	—	—	—	—	—	—		0,5 1	
170508PEER-F	●		—			—	—	—	—	—	—	—		0,8 1	
170510PEER-F	●		—			—	—	—	—	—	—	—		1,0 1	
170512PEER-F	●		—			—	—	—	—	—	—	—		1,2 1	
170516PEER-F	●		—			—	—	—	—	—	—	—		1,6 1	
170520PEER-F	●		—			—	—	—	—	—	—	—		2,0 1	
170524PEER-F	●		—			—	—	—	—	—	—	—		2,4 1	
170530PEER-F	●		—			—	—	—	—	—	—	—		3,0 1	
170532PEER-F	●		—			—	—	—	—	—	—	—		3,2 1	
170540PEER-F	●		—			—	—	—	—	—	—	—		4,0 1	
170550PEER-F	●		—			—	—	—	—	—	—	—		5,0 2	
170564PEER-F	●		—			—	—	—	—	—	—	—		6,4 2	
AOET 170502PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—		0,2 1	
170504PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—		0,4 1	
170505PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—		0,5 1	
170508PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—		0,8 1	
170510PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—		1,0 1	
170512PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—		1,2 1	
170516PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—		1,6 1	
170520PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—		2,0 1	
170524PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—		2,4 1	
170530PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—		3,0 1	
170532PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—		3,2 1	
170540PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—		4,0 1	
170550PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—		5,0 2	
170564PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—		6,4 2	

Abb. 1

Abb. 2

L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: stabile Schneidkante
F: Schlichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichteisenmetalle

Ab der zweiten Stufe sind periphere Schneidplatten mit RE ≤ 0,8 mm einzusetzen.

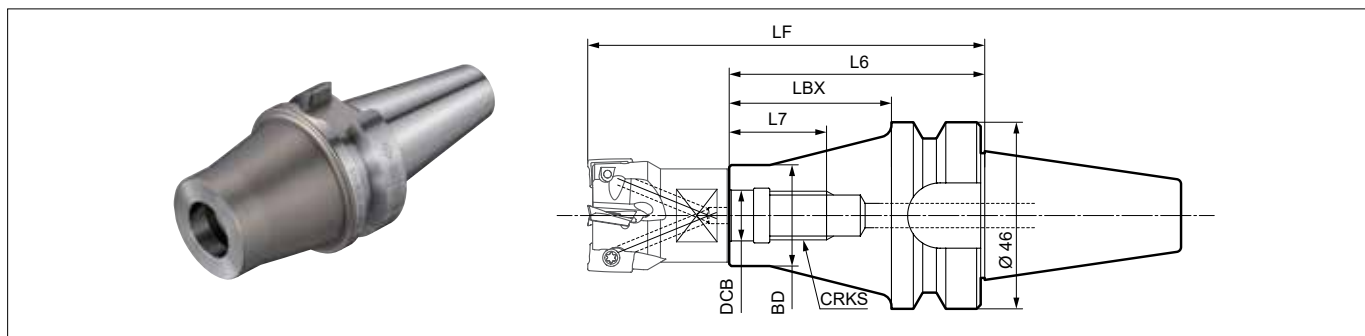


L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: stabile Schneidkante
F: Schichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichtisenmetalle

Ab der zweiten Stufe sind periphere Schneidplatten mit RE ≤ 0,8 mm einzusetzen.

"WaveMill" Serie Modularwerkzeuge

■ BBT Spannfutter mit Plananlage für Modulare Fräskörper



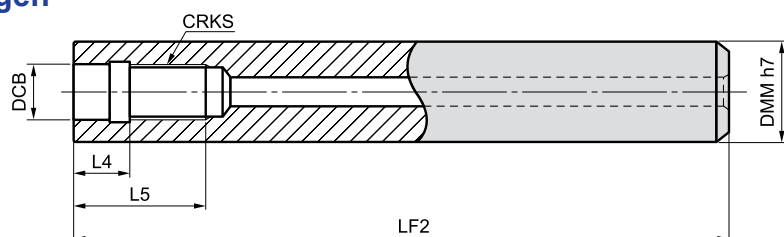
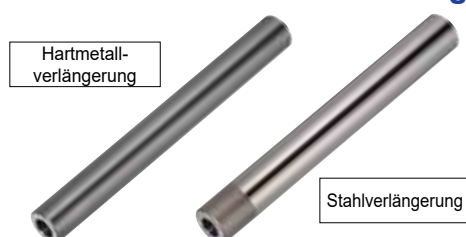
■ BBT Spannfutter

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	Lager	CRKS	DCB	BD	L6	LBX	L7	LF*	Bohrung für Kühlmittel
BBT30- M8-50	○	M8	8,5	15,9	73	50	18	98	ja
M10-45	○	M10	10,5	19,9	68	45	20	98	ja
M12-40	○	M12	12,5	24,9	63	40	22	98	ja
M16-35	○	M16	17	31,9	58	35	24	98	ja

* Die Auskraglänge für LF gilt mit montiertem Kopf. Kann ebenfalls bei BT30-Spezialmaschinen verwendet werden.

■ Hartmetall- und Stahlverlängerungen



■ Hartmetallverlängerung

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	Lager	CRKS	DCB	DMM	LF2	L4	L5	LF*
MA 15 M08 L120C	●	M8	8,5	15	120	10	18	145
15 M08 L160C	●	M8	8,5	15	160	10	18	185
MA 16 M08 L120C	●	M8	8,5	16	120	10	18	145
16 M08 L160C	●	M8	8,5	16	160	10	18	185
MA 18 M10 L150C	●	M10	10,5	18	150	10	20	180
18 M10 L200C	●	M10	10,5	18	200	10	20	230
MA 20 M10 L150C	○	M10	10,5	20	150	10	20	180
20 M10 L200C	○	M10	10,5	20	200	10	20	230
MA 23 M12 L200C	●	M12	12,5	23	200	10	22	235
23 M12 L250C	●	M12	12,5	23	250	10	22	285
MA 25 M12 L200C	●	M12	12,5	25	200	10	22	235
25 M12 L250C	●	M12	12,5	25	250	10	22	285
MA 28 M16 L200C	●	M16	17,0	28	200	10	24	240
28 M16 L300C	●	M16	17,0	28	300	10	24	340
MA 32 M16 L200C	●	M16	17,0	32	200	10	24	240
32 M16 L300C	●	M16	17,0	32	300	10	24	340

■ Stahlverlängerung

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	Lager	CRKS	DCB	DMM	LF2	L4	L5	LF*
MA 16 M08 L120S	●	M8	8,5	16	120	10	18	145
MA 20 M10 L150S	●	M10	10,5	20	150	10	20	180
MA 25 M12 L200S	●	M12	12,5	25	200	10	22	235
MA 32 M16 L200S	●	M16	17,0	32	200	10	24	240

■ Bezeichnungsschlüssel

MA 15 M08 L120 C

Modular Arbor Verlängerung Befestigungs-gewinde Länge Material
 Schaft-durchmesser

C: Hartmetall
 S: Stahl

■ Empfohlenes Anzugsmoment

Schraube	Schlüssel		N·m
	W	S	
M 8	8	13	23
M10	8	15	46
M12	10	19	60
M16	10,12	24	80




Hinweise zum Anziehen des Fräskopfes:


Beachten Sie bei der Montage des Kopfes auf einem Aufnahmestück das beigefügte Anzugsdrehmoment in der obigen Tabelle. Prüfen Sie vorher Größe des Befestigungsgewindes für den Fräskopf und die Verlängerung.


● Modulares System

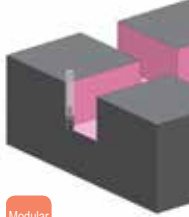



Anwendungsbeispiele

C40, Nabe		P	Sumitomo	Wettbewerber
	BAZ BT40, vertikal	Fräser	WEZ17025E02	Quadratische Platte
		Sorte	ACU2500	–
		Spanbrecher	G	–
		Fräserdurchm. (mm)	25	25
		Anzahl Zähne	2	2
		v_c (m/min)	120	120
		v_f (mm/min)	300	300
		f_z (mm/Z)	0,066	0,066
		a_p (mm)	9	9
		a_e (mm)	5	5
		Kühlung	nass	nass
	Ergebnis	Kein klapperndes Geräusch mehr (typisch für dünnwandige Werkstücke). Die stabile Bearbeitung ermöglicht eine längere Standzeit.		

Formteile aus Stahl C50		P	Sumitomo	Wettbewerber
	Universal Fräsmaschine BT40	Fräser	WEZ11022E03	2 Schneidecken
		Sorte	T2500A	–
		Spanbrecher	G	–
		Fräserdurchm. (mm)	22	22
		Anzahl Zähne	3	3
		v_c (m/min)	83	75
		v_f (mm/min)	320	290
		f_z (mm/Z)	0,09	0,09
		a_p (mm)	2,5	2,5
		a_e (mm)	10	10
		Kühlung	–	–
	Ergebnis	Hohe Oberflächenqualität und Bearbeitungseffizienz durch Cermetschneidstoff.		

SM490A, Maschinenbauteil		P	Sumitomo	Wettbewerber
	BAZ BT50, vertikal	Fräser	WEZ17032EL03	2 Schneidecken
		Sorte	ACU2500	–
		Spanbrecher	G	–
		Fräserdurchm. (mm)	32	32
		Anzahl Zähne	3	2
		v_c (m/min)	150	150
		v_f (mm/min)	671	447
		f_z (mm/Z)	0,15	0,15
		a_p (mm)	1,25	1,25
		a_e (mm)	32	32
		Kühlung	nass	nass
	Ergebnis	Effizienzsteigerung um das 1,5-Fache, ruhige und stabile Bearbeitung.		

C50, Maschinenbauteil		P	Sumitomo	Wettbewerber
 Modular Tool	5-Achs-Steuerung BAZ HSK-A100, vertikal	Fräser	WEZ11020M10Z3	2 Schneidecken
		Sorte	ACU2500	–
		Spanbrecher	G	–
		Fräserdurchm. (mm)	20	20
		Anzahl Zähne	3	3
		v_c (m/min)	72	72
		v_f (mm/min)	4.000	4.000
		f_z (mm/Z)	0,2	0,2
		a_p (mm)	0,7	0,7
		a_e (mm)	20	20
		Kühlung	trocken	trocken
	Ergebnis	Stabiler, ratterfreier Lauf auch beim Nutenfräsen mit einem Überhang von 120 mm (L/D=6).		


X2CrNiMo17132, Maschinenbauteil		M	Sumitomo	Wettbewerber
	BAZ BT40, vertikal	Fräser	WEZ17035E03	–
		Sorte	ACU2500	–
		Spanbrecher	P	–
		Fräserdurchm. (mm)	35	–
		Anzahl Zähne	3	–
		v_c (m/min)	100	–
		v_f (mm/min)	410	–
		f_z (mm/Z)	0,15	–
		a_p (mm)	9	–
		a_e (mm)	0,1	–
		Kühlung	nass	–
	Ergebnis	Hervorragende Oberflächenqualität, geeignet für Schlichtbearbeitungen ($a_e = 0,1$ mm).		

SCS13, Maschinenbauteil		M	Sumitomo	Wettbewerber
	BAZ BT50, vertikal	Fräser	WEZ11040E04	Quadratische Platte
		Sorte	ACM300	–
		Spanbrecher	G	–
		Fräserdurchm. (mm)	40	40
		Anzahl Zähne	4	4
		v_c (m/min)	80	80
		v_f (mm/min)	254	254
		f_z (mm/Z)	0,1	0,1
		a_p (mm)	1	1
		a_e (mm)	40	40
		Kühlung	–	–
	Ergebnis	Längere Standzeiten ohne Ausbrüche auch bei der Bearbeitung der schwarzen Zunderschicht.		

"WaveMill" Serie

WEZ - Typ


Anwendungsbeispiele

X5CrNiS18 10, Halbleiterbauelement		M	Sumitomo	Wettbewerber
	BAZ BT50, horizontal	Fräser	WEZ17050RS05	Quadratische Platte
		Sorte	ACU2500	–
		Spanbrecher	G	–
		Fräserdurchm. (mm)	50	50
		Anzahl Zähne	5	5
		v _c (m/min)	80	80
		v _f (mm/min)	320	320
		f _z (mm/Z)	0,13	0,13
		a _p (mm)	0,2	0,2
		a _e (mm)	40	40
		Kühlung	nass	nass
		Ergebnis	Verbesserte Oberflächengüte und geringere Gratbildung, Verkürzung der Nachbearbeitungszeit um die Hälfte.	


Maschinenbauteil aus rostfreiem Duplex SUS M		Sumitomo	Wettbewerber
	Multitasking-Maschine	Fräser Sorte Spanbrecher Fräserdurchm. (mm) Anzahl Zähne v_c (m/min) v_f (mm/min) f_z (mm/Z) a_p (mm) a_e (mm) Kühlung	WEZ11025ES02-16* 2 Schneidecken ACU2500 F 25 2 90 300 0,13 1,5 25 nass
	Ergebnis	Unterdrückt Gratbildung und verlängert die Standzeit um das 1, 6-Fache.	

* Sonderanfertigung

GG-30, Maschinenbauteil		K	Sumitomo	Wettbewerber
	BAZ BT50, vertikal	Fräser	WEZ17063RS06	2 Schneidecken
		Sorte	ACK3000	–
		Spanbrecher	G	–
		Fräserdurchm. (mm)	63	63
		Anzahl Zähne	6	4
		v_c (m/min)	150	175
		v_f (mm/min)	377	254
		f_z (mm/Z)	0,08	0,07
		a_p (mm)	3,5	3,5
		a_e (mm)	50	50
		Kühlung	nass	nass
Ergebnis		Stirnseitige Bearbeitung mit 1,5-fach höherer Effektivität und zweifach höherer Standzeit.		

GG-25, Maschinenbauteil		K	Sumitomo	Wettbewerber
	BAZ BT50, horizontal	Fräser	WEZ11050RS07	2 Schneidecken
		Sorte	ACU2500	–
		Spanbrecher	G	–
		Fräserdurchm. (mm)	50	50
		Anzahl Zähne	7	5
		v_c (m/min)	180	180
		v_f (mm/min)	805	574
		f_z (mm/Z)	0,1	0,1
		a_p (mm)	0,3	0,3
		a_e (mm)	10	10
		Kühlung	nass	nass
Ergebnis		Leise Bearbeitungsgeräusche, erhöhte Produktivität. Gute Oberflächenqualität mit 3 µm Parallelität und 4 µm Ebenheit.		

GG-25, Kurbelwelle		K	Sumitomo	Wettbewerber
	Fräser	WEZ17050E05	–	
	Sorte	XCK2000	–	
	Spanbrecher	G	–	
	Fräserdurchm. (mm)	50	50	
	Anzahl Zähne	5	5	
	v_c (m/min)	188	188	
	v_f (mm/min)	898	898	
	f_z (mm/Z)	0,15	0,15	
	a_p (mm)	1,0	1,0	
	a_e (mm)	–	–	
	Kühlung	nass	nass	
Ergebnis	Hervorragende Verschleißfestigkeit, 4,7-fach höhere Standzeit.			

GG-25, Bahnbauteil		K	Sumitomo	Wettbewerber
<div>BAZ, vertikal</div> <div></div>	Fräser	WEZ11040M16Z6	Quadratische Platte	
	Sorte	ACK3000	–	
	Spanbrecher	G	–	
	Fräserdurchm. (mm)	40	40	
	Anzahl Zähne	6	3	
	v_c (m/min)	37	48	
	v_f (mm/min)	707	344	
	f_z (mm/Z)	0,4	0,3	
	a_p (mm)	2,5x1 Stufe+1	1,5x2 Stufen+0,5	
	a_e (mm)	–	–	
	Kühlung	nass		
Ergebnis	Die verbesserte Schneidenschärfe ermöglicht eine stabile Bearbeitung mit einer 4,5-fach höheren Effizienz.			

Anwendungsbeispiele


Kunststoffelektronik N		Sumitomo	Wettbewerber
	Fräser	WEZ11080R07	2 Schneidecken
	Sorte	DL2000	–
	Spanbrecher	S	–
	Fräserdurchm. (mm)	80	80
	Anzahl Zähne	7	7
	v_c (m/min)	376	376
	v_f (mm/min)	1.050	1.050
	f_z (mm/Z)	0,1	0,1
	a_p (mm)	3	3
	a_e (mm)	50	50
	Kühlung	nass	nass
	Ergebnis	Geringerer Geräuschpegel durch verbesserte Schneidleistung.	

Al-Alloy A2025, Maschinenbauteil N		Sumitomo	Wettbewerber
	Fräser	WEZ17063RS04	2 Schneidecken
	Sorte	H20	–
	Spanbrecher	S	–
	Fräserdurchm. (mm)	63	63
	Anzahl Zähne	4	4
	v_c (m/min)	1.187	1.187
	v_f (mm/min)	1.920	1.920
	f_z (mm/Z)	0,08	0,08
	a_p (mm)	1	1
	a_e (mm)	50	50
	Kühlung	–	–
	Ergebnis	Sehr geringe Maßschwankungen und konstante Bearbeitungsgenauigkeit.	

Industriell 3D-gedrucktes Maschinenbauteil aus FRPP-Kunstharz N		Sumitomo	Wettbewerber
	Fräser	WEZ11020E02	2 Schneidecken
	Sorte	ACM300	–
	Spanbrecher	L	–
	Fräserdurchm. (mm)	20	20
	Anzahl Zähne	2	3
	v_c (m/min)	200	37
	v_f (mm/min)	640	220
	f_z (mm/Z)	0,1	0,091
	a_p (mm)	5-9 x 3 Stufen	5-9 x 3 Stufen
	a_e (mm)	0,95 x 1 Stufe	0,95 x 1 Stufe
	Kühlung	–	–
	Ergebnis	Minimale Abstufung der Bearbeitungsfläche, höhere Schnittleistung.	

Al-Legierung A5052, Maschinenbauteil N		Sumitomo	–
	Fräser	WEZ17025M12Z2	–
	Sorte	DL2000	–
	Spanbrecher	S	–
	Fräserdurchm. (mm)	25	–
	Anzahl Zähne	2	–
	v_c (m/min)	785	–
	v_f (mm/min)	4.000	–
	f_z (mm/Z)	0,2	–
	a_p (mm)	3,9	–
	a_e (mm)	25	–
	Kühlung	nass	–
	Ergebnis	Stabile, ratterfreie Bearbeitung auch bei einem Überhang von 100 mm (L/D=4).	


Titan-Legierungen, Flugzeugbauteil S		Sumitomo	Wettbewerber
	Fräser	WEZ17035E03	2 Schneidecken
	Sorte	ACM300	–
	Spanbrecher	L	–
	Fräserdurchm. (mm)	35	35
	Anzahl Zähne	3	3
	v_c (m/min)	45	45
	v_f (mm/min)	–	–
	f_z (mm/Z)	0,16	0,16
	a_p (mm)	3	3
	a_e (mm)	17,5	17,5
	Kühlung	nass	nass
	Ergebnis	Standzeitverbesserung	


Titan-Legierung Ti-6Al-4V, Bauteil für die Luftfahrtindustrie S		Sumitomo	Wettbewerber
	Fräser	WEZ11063RS08	2 Schneidecken
	Sorte	ACU2500	–
	Spanbrecher	G	–
	Fräserdurchm. (mm)	63	63
	Anzahl Zähne	8	8
	v_c (m/min)	48	48
	v_f (mm/min)	310	310
	f_z (mm/Z)	0,16	0,16
	a_p (mm)	2	2
	a_e (mm)	50	50
	Kühlung	nass	nass
	Ergebnis	Keine Ausbrüche, längere Standzeiten und reduzierte Gratbildung.	

"WaveMill" Serie


WEZR - Typ

■ Anwendungsbeispiele WEZR


SUM42L, Maschinenbauteil P		Sumitomo	Wettbewerber
	Fräser	WEZR11032E3632Z003	2 Schneidecken
	Sorte	ACU2500	–
	Spanbrecher	G	–
	Fräserdurchm. (mm)	32	25
	Anzahl Zähne	3x4 Stufen	2x3 Stufen
	v_c (m/min)	120	80
	v_f (mm/min)	716	102
	f_z (mm/Z)	0,20	0,05
	a_p (mm)	32	32
	a_e (mm)	3,0	0,8
	Kühlung	nass	nass
	Ergebnis	Keine Rattermarken, Erhöhung der Effizienz um mehr als das 12-Fache.	

GG-25, Maschinenbauteil K		Sumitomo	Wettbewerber
	Fräser	WEZR11032M1645Z3*	2 Schneidecken
	Sorte	ACU2500	–
	Spanbrecher	G	–
	Fräserdurchm. (mm)	32	25
	Anzahl Zähne	3x5 Stufen	3x5 Stufen
	v_c (m/min)	80	80
	v_f (mm/min)	500	500
	f_z (mm/Z)	0,2	0,2
	a_p (mm)	45	45
	a_e (mm)	0,5–6,0	0,5–6,0
	Kühlung	trocken	trocken
	Ergebnis	Ermöglicht eine geräuscharme Bearbeitung auch bei einem Werkzeugüberstand von 200 mm.	

* Sonderanfertigung

Titan-Legierung Ti-6Al-4V, Bauteil für die Luftfahrtindustrie S		Sumitomo	Wettbewerber
 <div style="background-color: orange; color: white; padding: 2px; font-size: 8px; margin-top: 10px;">Modular Tool</div>	Fräser	WEZR11032M1618Z3*	2 Schneidecken
	Sorte	ACM300	–
	Spanbrecher	G	–
	Fräserdurchm. (mm)	32	32
	Anzahl Zähne	3x2 Stufen	3x3 Stufen
	v_c (m/min)	40	40
	v_f (mm/min)	119	84
	f_z (mm/Z)	0,10	0,07
	a_p (mm)	15	15
	a_e (mm)	24	24
	Kühlung	nass	nass
	Ergebnis	Geeignet für die Bearbeitung mit reduzierter Schnittkraft, selbst bei 14-facher Vorschubgeschwindigkeit.	

* Sonderanfertigung

Al-Legierung ADC12, Bauteil für die Luftfahrtindustrie N		Sumitomo	Wettbewerber
	Fräser	WEZR11033E4525Z03*	Vollhartmetallfräser
	Sorte	DL2000	–
	Spanbrecher	G	–
	Fräserdurchm. (mm)	33	32
	Anzahl Zähne	3x5 Stufen	4
	v_c (m/min)	487	100
	v_f (mm/min)	800	224
	f_z (mm/Z)	0,056	0,056
	a_p (mm)	25	25
	a_e (mm)	1	1
	Kühlung	nass	nass
	Ergebnis	Effizienzsteigerung um mindestens das 5-Fache bei reduzierten Werkzeugkosten.	

* Sonderanfertigung



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: