

Neu

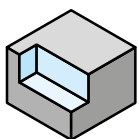
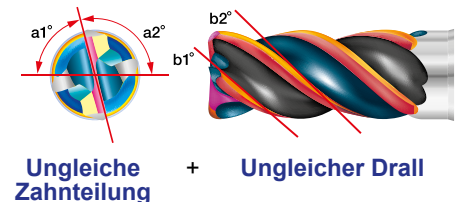
EPMS-Vollhartmetallfräser

für die Bearbeitung von Titanlegierungen

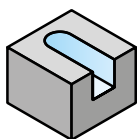


Merkmale

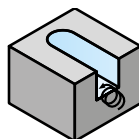
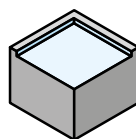
- Stabile und zuverlässige Werkzeugstandzeiten
- Für das Hochleistungsfräsen geeignet
- Ideal für Titanbauteile im Flugzeugbau
- Breiter Anwendungsbereich



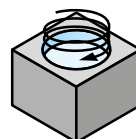
Seitenfräsen



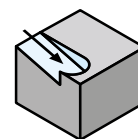
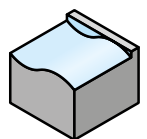
Vollnutfräsen


Trochoidal-
fräsen


Planfräsen



Zirkularfräsen

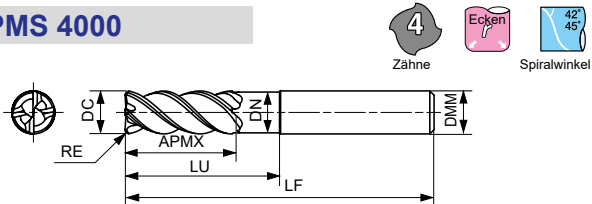

Schräg-
eintauchen


Konturfräsen

EPMS-Fräser

■ Fräserarten

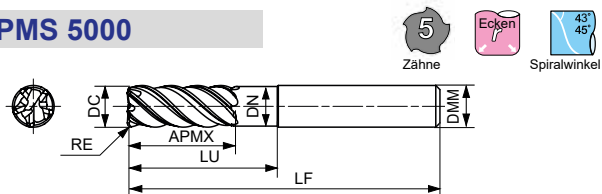
EPMS 4000



Bezeichnung	DC	RE	APMX	LU	DN	LF	DMM
EPMS 4100U2.5R10	10	1,0	25	32	9,5	72	10
4100U2.5R30	10	3,0	25	32	9,5	72	10
EPMS 4120U2.5R10	12	1,0	30	38	11,5	83	12
4120U2.5R30	12	3,0	30	38	11,5	83	12
EPMS 4160U2.5R30	16	3,0	40	50	15,5	100	16
4160U2.5R40	16	4,0	40	50	15,5	100	16

HM-Sorte: ECS300

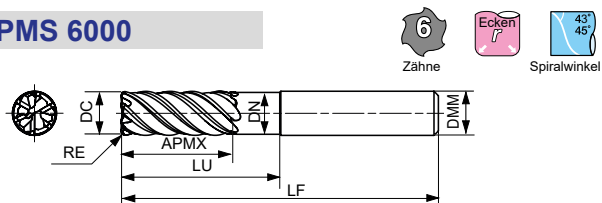
EPMS 5000



Bezeichnung	DC	RE	APMX	LU	DN	LF	DMM
EPMS 5100U2.5R025	10	0,25	25	32	9,5	72	10
5100U2.5R15	10	1,5	25	32	9,5	72	10
5100U2.5R25	10	2,5	25	32	9,5	72	10
EPMS 5120U2.5R025	12	0,25	30	38	11,5	83	12
5120U2.5R05	12	0,5	30	38	11,5	83	12
5120U2.5R15	12	1,5	30	38	11,5	83	12
5120U2.5R20	12	2,0	30	38	11,5	83	12
5120U2.5R25	12	2,5	30	38	11,5	83	12
EPMS 5160U2.5R30	16	3,0	40	50	15,5	100	16
5160U2.5R40	16	4,0	40	50	15,5	100	16
EPMS 5200U2.5R30	20	3,0	50	62	19,5	125	20
5200U2.5R40	20	4,0	50	62	19,5	125	20

HM-Sorte: ECS300

EPMS 6000



Bezeichnung	DC	RE	APMX	LU	DN	LF	DMM
EPMS 6100U2.5R10	10	1,0	25	32	9,5	72	10
6100U2.5R30	10	3,0	25	32	9,5	72	10
EPMS 6120U2.5R10	12	1,0	30	38	11,5	83	12
6120U2.5R30	12	3,0	30	38	11,5	83	12
EPMS 6160U2.5R15	16	1,5	40	50	15,5	100	16
6160U2.5R30	16	3,0	40	50	15,5	100	16
6160U2.5R40	16	4,0	40	50	15,5	100	16
EPMS 6200U2.5R30	20	3,0	50	62	19,5	125	20
6200U2.5R40	20	4,0	50	62	19,5	125	20

HM-Sorte: ECS300

■ Schnittbedingungen

Seitenfräsen

Werkstückstoff		Titanlegierung, rostfreier Stahl		
Beding.	Spindeldrehzahl (mm ⁻¹)	Vorschub (mm/min)		
		EPMS4000	EPMS5000	EPMS6000
DC (mm)				
10,0	3.200	1.280	1.920	3.840
12,0	2.700	1.080	1.620	3.240
16,0	2.000	800	1.200	2.400
20,0	1.600	640	960	1.920
a _e (mm), Standard -Max.		0,2-0,4 DC	0,1-0,3 DC	0,06-0,1 DC
a _p (mm), Standard -Max.		2,0-2,5 DC		

Werkstückstoff		Hitzebeständige Legierung		
Beding.	Spindeldrehzahl (mm ⁻¹)	Vorschub (mm/min)		
		EPMS4000	EPMS5000	EPMS6000
DC (mm)				
10,0	1.600	380	640	960
12,0	1.300	310	520	780
16,0	1.000	240	400	600
20,0	800	190	320	480
a _e (mm), Standard -Max.		0,2-0,4 DC	0,1-0,3 DC	0,06-0,1 DC
a _p (mm), Standard -Max.		2,0-2,5 DC		

Nutenfräsen

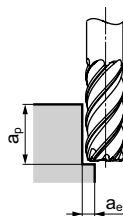
Werkstückstoff		Titanlegierung, rostfreier Stahl		
Beding.	Spindeldrehzahl (mm ⁻¹)	Vorschub (mm/min)		
		EPMS4000	EPMS5000	EPMS6000
DC (mm)				
10,0	1.900	460	570	Nicht empfohlen
12,0	1.600	380	480	
16,0	1.200	290	360	
20,0	960	230	290	
a _p (mm), Standard -Max.		1,0-1,5 DC	0,5-1,0 DC	

Werkstückstoff		Hitzebeständige Legierung		
Beding.	Spindeldrehzahl (mm ⁻¹)	Vorschub (mm/min)		
		EPMS4000	EPMS5000	EPMS6000
DC (mm)				
10,0	960	230	290	Nicht empfohlen
12,0	800	190	240	
16,0	600	140	180	
20,0	480	120	140	
a _p (mm), Standard -Max.		0,3-0,5 DC	0,2-0,4 DC	

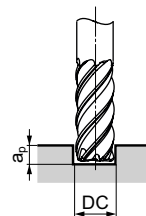
Schrägeintauchen / Zirkularfräsen

Fräserart	EPMS4000	EPMS5000	EPMS6000
RPMX, Standard -Max.	2,0°-3,0°		

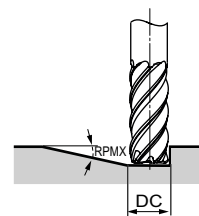
Seitenfräsen



Nutenfräsen



Schrägeintauchen



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

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

