

DER PREIS-LEISTUNGSFRÄSER



WCE Schaftfräser mit 4 Schneiden

Der vielseitige Vollhartmetall-Schaftfräser

KARL SUCK GmbH & Co. KG
Zerspanungswerkzeuge

WIDIA 

WCE SCHAFTFRÄSER



DER PREIS- LEISTUNGSFRÄSER

Die WCE-Reihe der Schaftfräser mit 4 Schneiden zeichnet sich über eine optimierte Geometrie aus. Die Werkzeuge mit einem hervorragenden Preis-Leistungsverhältnis eignen sich ideal, um unterschiedlichste Werkstoffe auch mit kleinen Losgrößen wirtschaftlich zu bearbeiten.

Die Geometrie der WCE-Reihe mit 4 Schneiden kombiniert die Vorteile einer antisymmetrischen Schneidenteilung und ungleichen Spiralsteigung mit einem günstigen Preis. Dies ermöglicht eine flexible Anwendung auf unterschiedlichsten Werkstoffen und Bearbeitungsaufgaben, bis hin zum Vollnuten und dynamischen Fräsen.



WCE4

Durchmesserbereich: 3 mm–20 mm

- Mit scharfer Schneidecke
- Vollradiusfräser
- Mit Eckenradius
- Mit Eckenschutzfase

Schafffräser mit 4 Schneiden für vielseitige Anwendungen

- Asymmetrische Schneidenteilung zur Minimierung der Schwingungsanregung
- Ungleiche Spiralwinkel um Schwingungen weiter zu minimieren
- Radialer Hinterschliff der Hauptschneiden zur Stabilisierung und damit Erhöhung der Standzeit bei der Bearbeitung von nicht rostendem Stahl
- Ansteigender Kernquerschnitt, um die Spanabführung und die Werkzeugstabilität zu verbessern

WCE4

Der vielseitige Vollhartmetall-Schaftfräser • WCE4

- TiAlN-Beschichtung in der neuen Sorte WU20PE
- Entwickelt für Anwendungen in Stahl, nicht rostendem Stahl und Gusseisen
- Asymmetrische Schneidenteilung zur Minimierung der Schwingungsanregung
- Alternierende Spiralwinkel um Schwingungen weiter zu minimieren
- Radialer Hinterschliff der Hauptschneiden zur Stabilisierung und damit Erhöhung der Standzeit bei der Bearbeitung von nicht rostendem Stahl
- Ansteigender Kernquerschnitt, um die Spanabführung und die Werkzeugstabilität zu verbessern

Werkstoffe



Vielseitig

Hervorragend geeignet für unterschiedlichste Anwendungen und Werkstoffen, wie Stahl, Edelstahl und Gusseisen

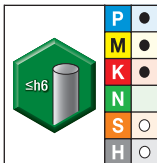
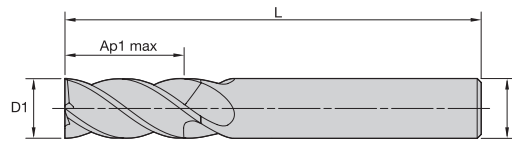
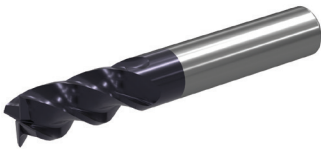
Zuverlässig

Fortschrittliche Geometrie und Beschichtung mit asymmetrischer Schneidenteilung und alternierende Spiralwinkel kombinieren hervorragende Leistungsfähigkeit mit hohen Standzeiten

Bestes Preis-Leistungs-Verhältnis

Attraktive Preisgestaltung und Zuverlässigkeit ist besonders in Hinblick wechselnder Anwendungen bei Kunden, die nicht im Grossserienbereich tätig sind ein wichtiges Kaufargument

WCE4 • Baureihe W401 • Mit scharfer Schneidecke • 4 Schneiden • Zylinderschaft • metrisch

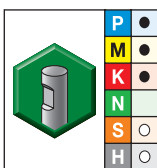
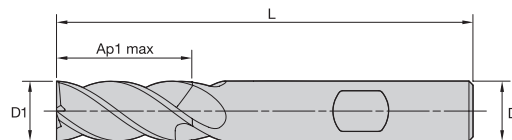


● erste Wahl
○ alternative Wahl

WU20PE

Bestell #	Katalog #	D1	D	Schnittlänge Ap1 max	Gesamtlänge L	Z U
6945502	W401M03003SZT	3,0	6	8,00	57	4
6945503	W401M04003SZT	4,0	6	11,00	57	4
6945504	W401M05003SZT	5,0	6	13,00	57	4
6945505	W401M06003SZT	6,0	6	13,00	57	4
6945548	W401M08004SZT	8,0	8	19,00	63	4
6945549	W401M10005SZT	10,0	10	22,00	72	4
6945684	W401M12006SZT	12,0	12	26,00	83	4
6945685	W401M16008SZT	16,0	16	32,00	92	4
6945686	W401M20009SZT	20,0	20	38,00	104	4

WCE4 • Baureihe W401 • Mit scharfer Schneidecke • 4 Schneiden • Weldon®-Schaft • metrisch

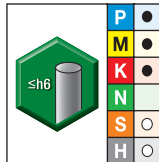
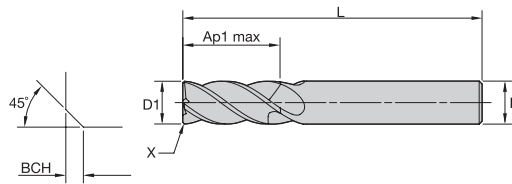
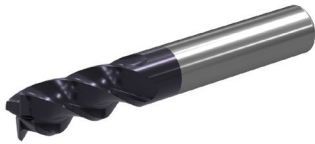


● erste Wahl
○ alternative Wahl

WU20PE

Bestell #	Katalog #	D1	D	Schnittlänge Ap1 max	Gesamtlänge L	Z U
6945510	W401M03003SZW	3,0	6	8,00	57	4
6945541	W401M04003SZW	4,0	6	11,00	57	4
6945542	W401M05003SZW	5,0	6	13,00	57	4
6945543	W401M06003SZW	6,0	6	13,00	57	4
6945562	W401M08004SZW	8,0	8	19,00	63	4
6945563	W401M10005SZW	10,0	10	22,00	72	4
6945690	W401M12006SZW	12,0	12	26,00	83	4
6945691	W401M16008SZW	16,0	16	32,00	92	4
6945692	W401M20009SZW	20,0	20	38,00	104	4

WCE4 • Baureihe W401 • Eckenschutzfase • 4 Schneiden • Zylinderschaft • metrisch

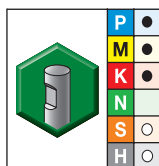
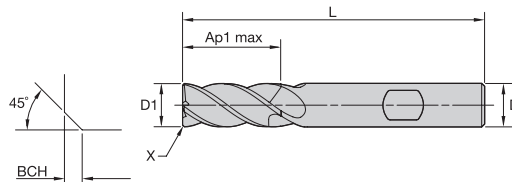
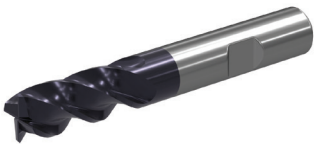


WU20PE

- erste Wahl
- alternative Wahl

Bestell #	Katalog #	D1	D	Schnittlänge Ap1 max	Gesamtlänge L	BCH	Z U
6945506	W401M03003CAT	3,0	6	8,00	57	0,40	4
6945507	W401M04003CAT	4,0	6	11,00	57	0,40	4
6945508	W401M05003CAT	5,0	6	13,00	57	0,40	4
6945509	W401M06003CAT	6,0	6	13,00	57	0,40	4
6945550	W401M08004CAT	8,0	8	19,00	63	0,40	4
6945561	W401M10005CET	10,0	10	22,00	72	0,50	4
6945687	W401M12006CET	12,0	12	26,00	83	0,50	4
6945688	W401M16008CET	16,0	16	32,00	92	0,50	4
6945689	W401M20009CET	20,0	20	38,00	104	0,50	4

WCE4 • Baureihe W401 • Eckenschutzfase • 4 Schneiden • Weldon®-Schaft • metrisch

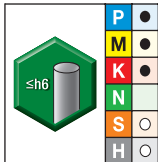
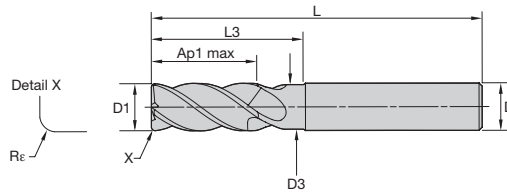
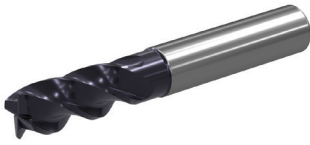


WU20PE

- erste Wahl
- alternative Wahl

Bestell #	Katalog #	D1	D	Schnittlänge Ap1 max	Gesamtlänge L	BCH	Z U
6945544	W401M03003CAW	3,0	6	8,00	57	0,40	4
6945545	W401M04003CAW	4,0	6	11,00	57	0,40	4
6945546	W401M05003CAW	5,0	6	13,00	57	0,40	4
6945547	W401M06003CAW	6,0	6	13,00	57	0,40	4
6945564	W401M08004CAW	8,0	8	19,00	63	0,40	4
6945565	W401M10005CEW	10,0	10	22,00	72	0,50	4
6945693	W401M12006CEW	12,0	12	26,00	83	0,50	4
6945694	W401M16008CEW	16,0	16	32,00	92	0,50	4
6945695	W401M20009CEW	20,0	20	38,00	104	0,50	4

WCE4 • Baureihe W4N1 • Eckenradius • 4 Schneiden • mit Halsfreischliff • Zylinderschaft • metrisch



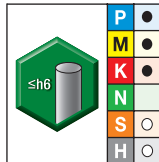
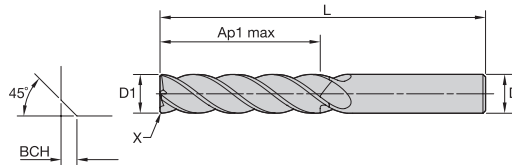
● erste Wahl
○ alternative Wahl

WU20PE

Bestell #	Katalog #	D1	D	D3	Schnittlänge Ap1 max	Gesamtlänge L	L3	Re	Z U
6945620	W4N1M03003RAT	3,0	6	2,82	8,00	57	15,00	0,20	4
6945631	W4N1M04003RAT	4,0	6	3,76	11,00	57	16,00	0,20	4
6945632	W4N1M04003RET	4,0	6	3,76	11,00	57	16,00	0,50	4
6945633	W4N1M05003RAT	5,0	6	4,70	13,00	57	18,00	0,20	4
6945634	W4N1M05003RET	5,0	6	4,70	13,00	57	18,00	0,50	4
6945635	W4N1M05003RJT	5,0	6	4,70	13,00	57	18,00	1,00	4
6945636	W4N1M06003RET	6,0	6	5,64	13,00	57	21,00	0,50	4
6945638	W4N1M06003RHT	6,0	6	5,64	13,00	57	21,00	1,50	4
6945637	W4N1M06003RJT	6,0	6	5,64	13,00	57	21,00	1,00	4
6945640	W4N1M08004RET	8,0	8	7,52	19,00	63	27,00	0,50	4
6945642	W4N1M08004RHT	8,0	8	7,52	19,00	63	27,00	1,50	4
6945641	W4N1M08004RJT	8,0	8	7,52	19,00	63	27,00	1,00	4
6945643	W4N1M08004RKKT	8,0	8	7,52	19,00	63	27,00	2,00	4
6945644	W4N1M10005RET	10,0	10	9,40	22,00	72	32,00	0,50	4
6945646	W4N1M10005RHT	10,0	10	9,40	22,00	72	32,00	1,50	4
6945645	W4N1M10005RJT	10,0	10	9,40	22,00	72	32,00	1,00	4
6945647	W4N1M10005RKKT	10,0	10	9,40	22,00	72	32,00	2,00	4
6945128	W4N1M12006RET	12,0	12	11,28	26,00	83	38,00	0,50	4
6945130	W4N1M12006RHT	12,0	12	11,28	26,00	83	38,00	1,50	4
6945129	W4N1M12006RJT	12,0	12	11,28	26,00	83	38,00	1,00	4
6945481	W4N1M12006RKKT	12,0	12	11,28	26,00	83	38,00	2,00	4
6945482	W4N1M12006RQKT	12,0	12	11,28	26,00	83	38,00	4,00	4
6945483	W4N1M16008RJT	16,0	16	15,04	32,00	92	44,00	1,00	4
6945484	W4N1M16008RKKT	16,0	16	15,04	32,00	92	44,00	2,00	4
6945485	W4N1M16008RPT	16,0	16	15,04	32,00	92	44,00	3,00	4
6945486	W4N1M16008RQKT	16,0	16	15,04	32,00	92	44,00	4,00	4
6945487	W4N1M20009RJT	20,0	20	18,80	38,00	104	53,00	1,00	4
6945488	W4N1M20009RKKT	20,0	20	18,80	38,00	104	53,00	2,00	4
6945489	W4N1M20009RPT	20,0	20	18,80	38,00	104	53,00	3,00	4
6945490	W4N1M20009RQKT	20,0	20	18,80	38,00	104	53,00	4,00	4

Der vielseitige Vollhartmetall-Schafffräser • WCE4

WCE4 • Baureihe W411 • Eckenschutzfase • 4 Schneiden • lange Ausführung • Zylinderschaft • metrisch

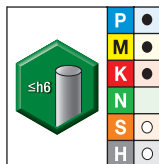
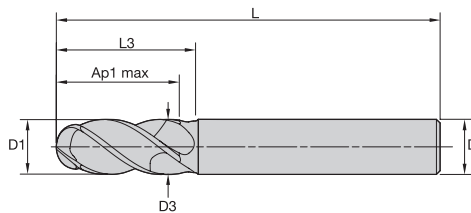


WU20PE

- erste Wahl
- alternative Wahl

Bestell #	Katalog #	D1	D	Schnittlänge Ap1 max	Gesamtlänge L	BCH	Z U
6946013	W411M06013CAT	6,0	6	32,00	76	0,40	4
6946014	W411M08014CAT	8,0	8	32,00	87	0,40	4
6946015	W411M10015CET	10,0	10	38,00	89	0,50	4
6946046	W411M12016CET	12,0	12	51,00	100	0,50	4
6946047	W411M16018CET	16,0	16	57,00	125	0,50	4
6946048	W411M20019CET	20,0	20	57,00	125	0,50	4

WCE4 • Baureihe W4NB • Vollradius • 4 Schneiden • Zylinderschaft • metrisch

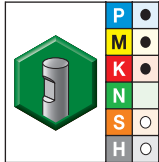
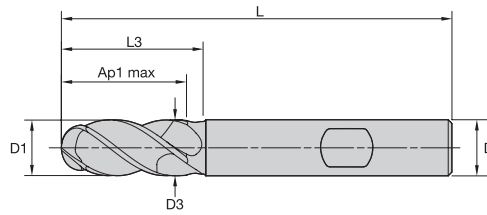


WU20PE

- erste Wahl
- alternative Wahl

Bestell #	Katalog #	D1	D	D3	Schnittlänge Ap1 max	Gesamtlänge L	L3	Z U
6945882	W4NBM05003RBT	5,0	6	4,70	13,00	57	18,00	4
6945883	W4NBM06003RBT	6,0	6	5,64	13,00	57	21,00	4
6945886	W4NBM08004RBT	8,0	8	7,52	19,00	63	27,00	4
6945887	W4NBM10005RBT	10,0	10	9,40	22,00	72	32,00	4
6945895	W4NBM12006RBT	12,0	12	11,28	26,00	83	30,00	4
6945896	W4NBM16008RBT	16,0	16	15,04	32,00	92	38,00	4
6945897	W4NBM20009RBT	20,0	20	18,80	38,00	104	50,00	4

WCE4 • Baureihe W4NB • Vollradius • 4 Schneiden • Weldon®-Schaft • metrisch



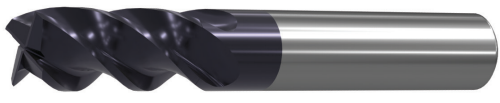


WU20PE



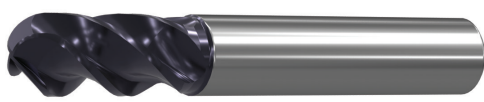
- erste Wahl
- alternative Wahl

Bestell #	Katalog #	D1	D	D3	Schnittlänge Ap1 max	Gesamtlänge L	L3	Z U
6945884	W4NBM05003RBW	5,0	6	4,70	13,00	57	18,00	4
6945885	W4NBM06003RBW	6,0	6	5,64	13,00	57	21,00	4
6945888	W4NBM08004RBW	8,0	8	7,52	19,00	63	27,00	4
6945889	W4NBM10005RBW	10,0	10	9,40	22,00	72	32,00	4
6945898	W4NBM12006RBW	12,0	12	11,28	26,00	83	30,00	4
6945899	W4NBM16008RBW	16,0	16	15,04	32,00	92	38,00	4
6945900	W4NBM20009RBW	20,0	20	18,80	38,00	104	50,00	4

Anwendungsdaten • WCE Schulterfräsen • Nutenfräsen • metrisch

Werkstoffgruppe																				
	Schulterfräsen		Nutenfräsen		WU20PE			Empfohlener Vorschub pro Zahn (fz = mm/Zahn) für das Eckfräsen (A). Zum Nutfräsen (B), fz um 20% reduzieren.												
					Schnittgeschwindigkeit – Vc m/min			D1 – Durchmesser												
	ap	ae	ap	min.	Startwert	max.	mm	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0	
P	0	ap1max	0,4 x D1	1,0 x D1	150	175	200	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	1	ap1max	0,4 x D1	1,0 x D1	150	175	200	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	2	ap1max	0,4 x D1	1,0 x D1	140	165	190	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	3	ap1max	0,4 x D1	1,0 x D1	120	140	160	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	4	ap1max	0,4 x D1	0,75 x D1	90	120	150	fz	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	0,098
	5	ap1max	0,4 x D1	1,0 x D1	60	80	100	fz	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
M	1	ap1max	0,4 x D1	1,0 x D1	90	100	115	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	ap1max	0,4 x D1	1,0 x D1	60	70	80	fz	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	3	ap1max	0,4 x D1	1,0 x D1	60	65	70	fz	0,012	0,016	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071
K	1	ap1max	0,4 x D1	1,0 x D1	120	135	150	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	2	ap1max	0,4 x D1	1,0 x D1	110	125	140	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	3	ap1max	0,4 x D1	1,0 x D1	110	120	130	fz	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
S	1	ap1max	0,4 x D1	0,3 x D1	50	70	90	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	ap1max	0,4 x D1	0,3 x D1	25	30	40	fz	0,009	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054	0,061
	3	ap1max	0,4 x D1	1,0 x D1	60	70	80	fz	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	4	ap1max	0,4 x D1	1,0 x D1	50	55	60	fz	0,011	0,016	0,021	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074	0,084
H	1	ap1max	0,4 x D1	0,75 x D1	80	110	140	fz	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	0,098
	2	ap1max	0,4 x D1	0,5 x D1	70	90	120	fz	0,012	0,016	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071

Anwendungsdaten • WCE Schulterfräsen • Nutenfräsen Vollradiusfräser • metrisch

Werkstoffgruppe																				
	Schulterfräsen		Nutenfräsen		WU20PE			Empfohlener Vorschub pro Zahn (fz = mm/Zahn) für das Eckfräsen (A). Zum Nutfräsen (B), fz um 20% reduzieren.												
					Schnittgeschwindigkeit – Vc m/min			D1 – Durchmesser												
	ap	ae	ap	min.	Startwert	max.	mm	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0	
P	0	ap1max	0,4 x D1	1,0 x D1	150	175	200	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	1	ap1max	0,4 x D1	1,0 x D1	150	175	200	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	2	ap1max	0,4 x D1	1,0 x D1	140	165	190	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	3	ap1max	0,4 x D1	1,0 x D1	120	140	160	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	4	ap1max	0,4 x D1	0,75 x D1	90	120	150	fz	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	0,098
	5	ap1max	0,4 x D1	1,0 x D1	60	80	100	fz	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
M	1	ap1max	0,4 x D1	1,0 x D1	90	100	115	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	ap1max	0,4 x D1	1,0 x D1	60	70	80	fz	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	3	ap1max	0,4 x D1	1,0 x D1	60	65	70	fz	0,012	0,016	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071
K	1	ap1max	0,4 x D1	1,0 x D1	120	135	150	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	2	ap1max	0,4 x D1	1,0 x D1	110	125	140	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	3	ap1max	0,4 x D1	1,0 x D1	110	120	130	fz	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
S	1	ap1max	0,4 x D1	0,3 x D1	50	70	90	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	ap1max	0,4 x D1	0,3 x D1	25	30	40	fz	0,009	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054	0,061
	3	ap1max	0,4 x D1	1,0 x D1	60	70	80	fz	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	4	ap1max	0,4 x D1	1,0 x D1	50	55	60	fz	0,011	0,016	0,021	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074	0,084
H	1	ap1max	0,4 x D1	0,75 x D1	80	110	140	fz	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	0,098
	2	ap1max	0,4 x D1	0,5 x D1	70	90	120	fz	0,012	0,016	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071

Anwendungsdaten • WCE Schulterfräsen • lang • metrisch

Werkstoff- gruppe	Schulterfräsen		Empfohlener Vorschub pro Zahn (fz=mm/Zahn) für das Eckfräsen. Nutfräsen wird nicht empfohlen.																
			WU20PE			D1 – Durchmesser													
	ap	ae	Schnittgeschwindigkeit – Vc m/min			mm	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0	
			min.	Startwert	max.														
P	0	ap1max	0,2 x D1	150	175	200	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	1	ap1max	0,2 x D1	150	175	200	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	2	ap1max	0,2 x D1	140	165	190	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	3	ap1max	0,2 x D1	120	140	160	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	4	ap1max	0,2 x D1	90	120	150	fz	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	0,098
	5	ap1max	0,2 x D1	60	80	100	fz	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
M	6	ap1max	0,15 x D1	50	65	75	fz	0,012	0,016	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071
	1	ap1max	0,2 x D1	90	100	115	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	ap1max	0,2 x D1	60	70	80	fz	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
K	3	ap1max	0,2 x D1	60	65	70	fz	0,012	0,016	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071
	1	ap1max	0,2 x D1	120	135	150	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	2	ap1max	0,2 x D1	110	125	140	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
S	3	ap1max	0,2 x D1	110	120	130	fz	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	1	ap1max	0,1 x D1	50	70	90	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	ap1max	0,1 x D1	25	30	40	fz	0,009	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054	0,061
H	3	ap1max	0,15 x D1	60	70	80	fz	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	4	ap1max	0,15 x D1	50	55	60	fz	0,011	0,016	0,021	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074	0,084
H	1	ap1max	0,15 x D1	80	110	140	fz	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	0,098
	2	ap1max	0,15 x D1	70	90	120	fz	0,012	0,016	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071

WCE • Tabelle mit Korrekturfaktoren für die Vorschubberechnung

Verwenden sie zur Berechnung anwendungsspezifischer Schnittdaten bitte jeweils die Tabelle mit den KV-Koeffizienten rechts zur Anpassung der Schnittgeschwindigkeit und KFz für den Vorschub.

$$Vc_{neu} = Vc \cdot Kv$$

$$Fz_{neu} = IPT \cdot KFz$$

Berechnungsbeispiel:

Anwendung: D = 20 mm; M2 Werkstoffgruppe;

Ae = 2 mm

Schnittdatenempfehlung: Vc = 80 m/min;

fz = 0,089 mm/Zahn

Anpassungskoeffizienten: Ae = 2 mm entspricht 10,0 %;

Kv = 1,35; KFz = 1,7

Abschließende Schnittdatenempfehlung:

Vc neu = 80 * 1,35 = 108 m/min

Fz neu = 0,089 * 1,7 = 0,15 mm/min

Metrisch

	Ae/D	2 %	4 %	5 %	8 %	10 %	20 %	30 %	40 %	50 %
Geschwindigkeitsfaktor	Kv	2	1,5	1,45	1,4	1,35	1,25	1,2	1	1
Vorschubfaktor	KFz	2,4	2,3	2,2	2	1,7	1,25	1,02	1	1

WCE SCHAFTFRÄSER MIT 4 SCHNEIDEN

DER VIELSETIGE VOLLHARTMETALL-SCHAFTFRÄSER

WELTWEITE ZENTRALE

WIDIA

Kennametal Inc.
1600 Technology Way
Latrobe, PA 15650 USA
Tel.: 1 800 979 4342
w-na.service@widia.com

EUROPA-ZENTRALE

WIDIA

Kennametal Europe GmbH
Rheingoldstrasse 50
CH 8212 Neuhausen am Rheinfall
Schweiz
Tel.: +41 52 6750 100
w-ch.service@widia.com

HAUPTSITZ ASIEN-PAZIFIK

WIDIA

Kennametal (Singapur) Pte. Ltd.
3A International Business Park
Unit #01-02/03/05, ICON@IBP
Singapore 609935
Tel: +65 6265 9222
w-sg.service@widia.com

HAUPTSITZ INDIEN

WIDIA

REGD OFFICE: WIDIA India Tooling Pvt Ltd
CIN: U28110KA2018PTC119396
Survey No 11 Nagasandra
Adjacent to Nagasandra Metro Station
Bengaluru-Pune National Highway
Bengaluru-560073 India
Tel: +91 80 2839 4321
w-in.service@widia.com

Karl Suck Zerspanungswerkzeuge GmbH & Co KG
Otto-Hahn-Straße 26
85221 Dachau

Tel. 08131/80808 | 08131/333880
Kunden@suck-werkzeuge.de
www.suck-werkzeuge.de

WIDIA 

2022 WIDIA | Alle Rechte vorbehalten. | A-21-06529DE_me

KARL SUCK GmbH & Co. KG
Zerspanungswerkzeuge