

WHVH

Hochvorschubfräser für
gehärtete Werkstoffe bis 70HRC

Weicher Schnitt durch speziell Geschliffene Stirnverzahnung

Verschleißoptimierte Geometrie, speziell für die Hartbearbeitung

WETS PRO – Neueste Beschichtungstechnologie mit extrem homogenem Gefüge für höchste Performance

Feinstgeschliffene Mikrogeometrie

Vielseitig, präzise und effizient, von der Stirn bis zum Schaft

Die innovativen Eigenschaften der neuen **WEDCO WHVH** - Serie, speziell die neuartige Geometrie, ermöglichen die präzise und effiziente Zerspanung, speziell von anspruchsvollen Materialien und ermöglichen mit ihrer feinstgeschliffenen Schneide eine sehr hohe Oberflächengüte und Maßhaltigkeit. Die stabile Konstruktion des Fräsers sorgt dabei für eine hohe Laufruhe und minimiert Vibrationen.

Der WHVH ist somit die ideale Wahl für die Bearbeitung von gehärteten Werkstoffen in verschiedenen Bereichen und Branchen wie dem Werkzeug- und Formenbau oder auch dem allgemeinen Maschinenbau.

- Ultra-Feinstkorn-Hartmetall mit optimiertem Gefüge
- Entwickelt um hohen thermischer Belastung zu widerstehen
- Hohe Maß- und Formgenauigkeit
- Hohe Zerspanungsleistung und Produktivität
- Nachschleifbar mit Originalschliff

VHM Eckenradiusfräser

P HA DIN 6535

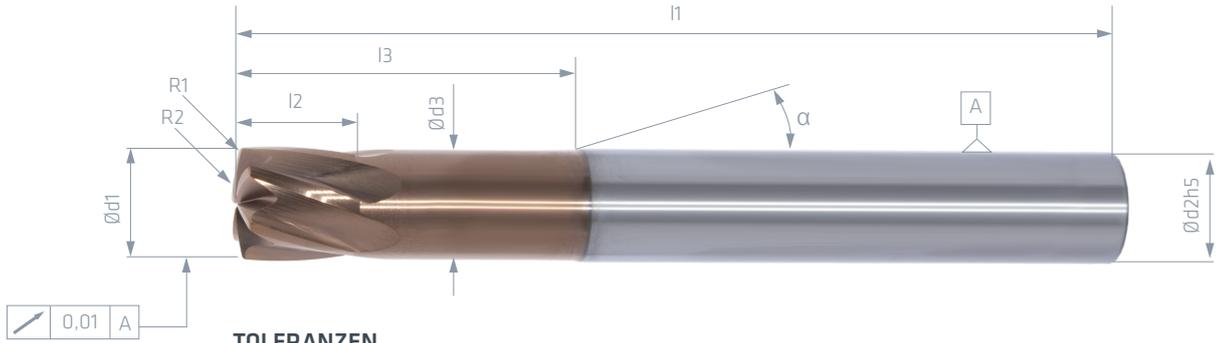
M 20° HELIX

K <70 HRC

N WETS PRO

S VSO

H VSO



TOLERANZEN

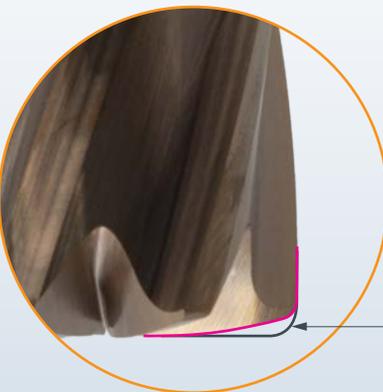
d1<d2	d1=d2≤Ø12	d3	R
+0,00/-0,01	-0,01/-0,02	+0,00/-0,05	±0,01

UMFANGFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l2	l3	R theo	R1	R2	α	Z	H 50-56HRC fz mm			H 57-62HRC fz mm			H 63-66HRC fz mm			H 67-70HRC fz mm		
												ap mm	ae mm		ap mm	ae mm		ap mm	ae mm		ap mm	ae mm	
WHVH057-01004	1	6	0,95	57	1	3	0,129	0,1	1,2	15°	4	0,036	0,04	0,72	0,022	0,024	0,72	0,017	0,019	0,72	0,011	0,013	0,62
WHVH057-02004	2	6	1,95	57	2	4	0,187	0,11	2,4	15°	4	0,071	0,08	1,44	0,044	0,048	1,44	0,033	0,038	1,44	0,022	0,026	1,24
WHVH057-03004	3	6	2,9	57	3	8	0,308	0,2	3,6	15°	4	0,111	0,12	2,16	0,069	0,072	2,16	0,052	0,057	2,16	0,034	0,039	1,86
WHVH057-04004	4	6	3,9	57	3	8	0,36	0,2	4,8	15°	4	0,225	0,16	2,88	0,138	0,096	2,88	0,104	0,076	2,88	0,07	0,052	2,48
WHVH057-05006	5	6	4,8	57	4	15	0,45	0,25	6	15°	6	0,191	0,2	3,6	0,116	0,12	3,6	0,089	0,095	3,6	0,058	0,065	3,1
WHVH057-06006	6	6	5,8	57	5	15	0,539	0,3	7,2	-	6	0,226	0,24	4,32	0,141	0,144	4,32	0,108	0,114	4,32	0,07	0,078	3,72
WHVH070-08006	8	8	7,8	70	7	20	0,718	0,4	9,6	-	6	0,316	0,32	5,76	0,194	0,192	5,76	0,146	0,152	5,76	0,099	0,104	4,96
WHVH080-10006	10	10	9,7	80	10	30	0,898	0,5	12	-	6	0,386	0,4	7,2	0,24	0,24	7,2	0,182	0,19	7,2	0,125	0,13	6,2
WHVH090-12006	12	12	11,7	90	12	30	1	0,5	14,4	-	6	0,444	0,48	8,64	0,276	0,288	8,64	0,203	0,228	8,64	0,145	0,156	7,44

UMFANGFRÄSEN

Material	50-56 HRC	56-62 HRC	62-66 HRC	66-70 HRC
VC (m/min)	105	75	65	53



R_{theo}
 Programmerradius zur Simulation eines Eckenradiusfräsers im CAM

