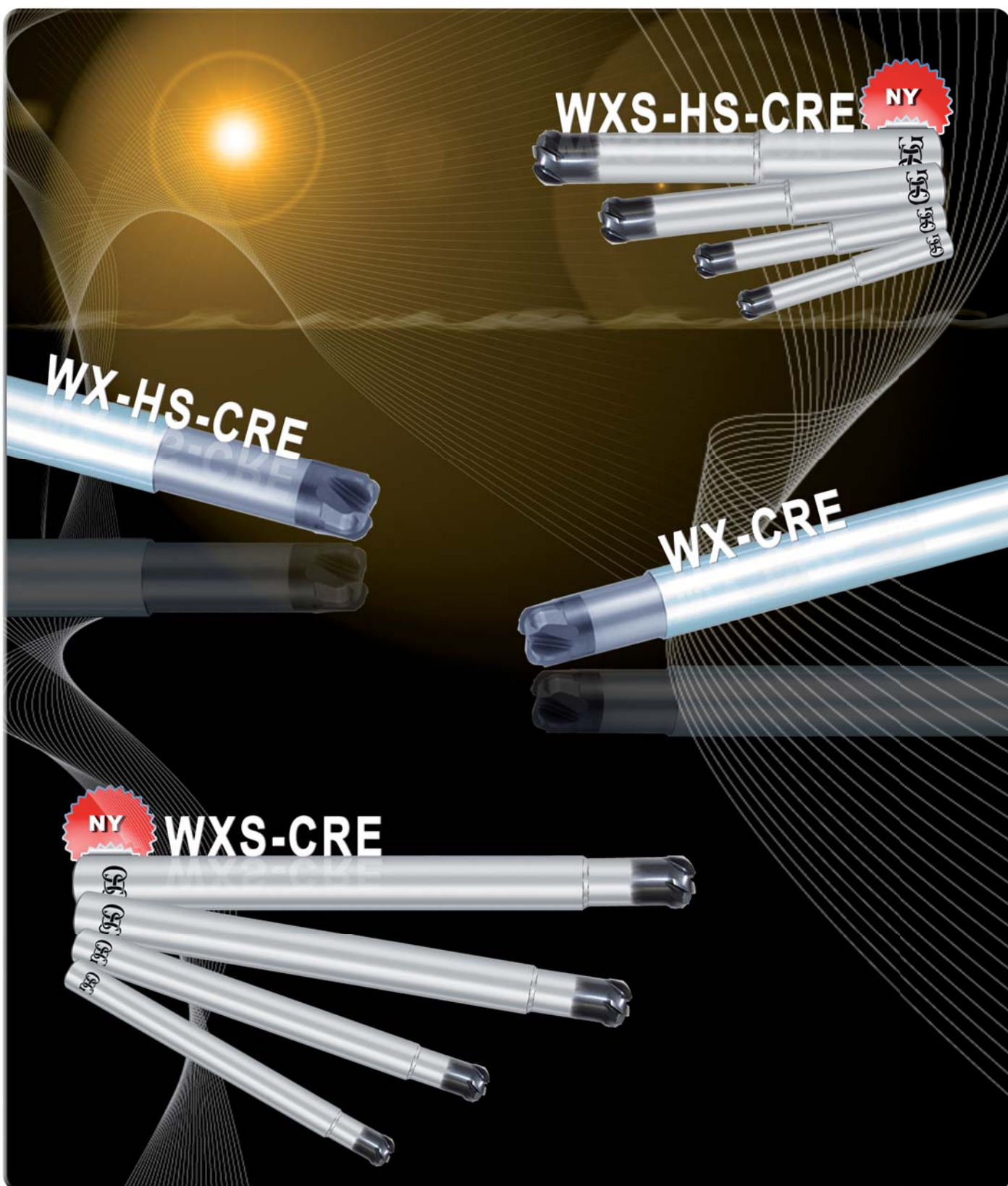




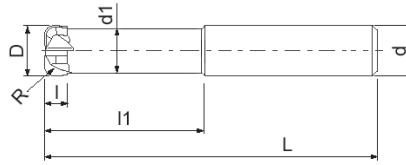
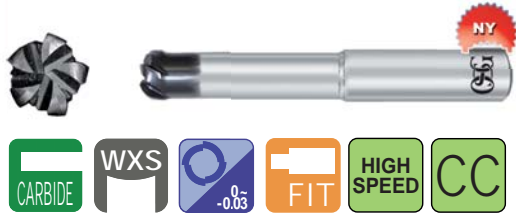
Endefræser med hjørneradius til hærdet stål op til og over 65 HRC, med super høj tilspænding.



# WXS-CRE WXS-HS-CRE



High feed fræser med hjørneradius for hærdet stål op til og over 65 HRC

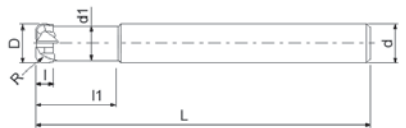


WXS-HS-CRE



EDP	D	R	L	l1	l	d1	d	Z	€
NY 48107467	6	1,5	50	24	2,5	5,4	6	5	
NY 48107489	8	2	60	32	3,5	7,2	8	5	
NY 48107509	10	2	70	40	4	9	10	5	
NY 48107533	12	3	80	48	5	11	12	5	

High feed fræser med hjørneradius for hærdet stål op til og over 65 HRC



WXS-CRE



EDP	D	R	L	l1	l	d1	d	Z	€
NY 48106421	2	0,5	50	8	0,8	2	6	4	
NY 48106433	3	0,75	55	12	1,2	2,7	6	5	
NY 48106445	4	1,0	55	12	1,6	3,6	6	5	
NY 48106467	6	1,5	90	12	2,5	5,4	6	5	
NY 48106489	8	2	100	16	3,5	7,2	8	5	
NY 48106509	10	2	100	20	4	9	10	5	
NY 48106533	12	3	110	24	5	11	12	5	

## Bearbejdnings eksempler

**> 60 -65 HRC**

Flotte spåner

WXS-CRE dia 8 (180 min)

Feed: 63m/min (3 500 mm/min)  
Maskine : Vertikalt bearbejdnings center  
Spåndybde : ap = 3 mm - ae = 0,1 mm  
Køling: luft

**Mold Maxx 50 HRC Fa,S**

Minimalt slid (210 min)

WXS-CRE dia 8 (210 min)

Feed: 130m/min (10 000 mm/min)  
Maskine : Vertikalt bearbejdnings center  
Spåndybde : ap = 3 - 4 mm - ae = 0,1 mm  
Køling: luft

**> 60 -65 HRC**

Flotte spåner

WXS-CRE dia 6 (20 huller)

Maskine : Vertikalt bearbejdnings center  
Huldybde : 20 mm  
Køling: luft

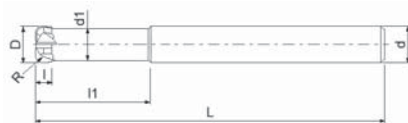
### Applikationer

WXS-HS-CRE	~40 HRC	~45 HRC	~55 HRC	~60 HRC	~65 HRC	SUS ~35 HRC	GG-GGG ~350 HB	Cu	Al	Grafit	Ti	HRS	Plast.
WXS-CRE	~40 HRC	~45 HRC	~55 HRC	~60 HRC	~65 HRC	SUS ~35 HRC	GG-GGG ~350 HB	Cu	Al	Grafit	Ti	HRS	Plast

# WX-CRE WX-HS-CRE



## High feed endfræsere med hjørneradius



WX-HS-CRE



EDP	D	R	L	l1	l	d1	d	Z	€
3019867	6	1,5	50	24	2,5	5,4	6	4	
3019889	8	2	60	32	3,5	7,2	8	4	
3019909	10	2	70	40	4	9	10	4	
3019933	12	3	80	48	5	11	12	4	

## High feed endfræsere med hjørneradius



WX-CRE



EDP	D	R	L	l1	l	d1	d	Z	€
8549421	2	0,50	60	5	0,8	1,8	6	4	
8549433	3	0,75	60	7,5	1,2	2,7	6	4	
8549445	4	1	70	10	1,6	3,6	6	4	
8549457	5	1,2	80	12,5	2	4,5	6	4	
8549467	6	1,5	90	12	2,5	5,4	6	4	
8549477	7	1,5	90	-	3	-	6	4	
8549489	8	2	100	16	3,5	7,2	8	4	
8549499	9	2	100	-	4	-	8	4	
8549509	10	2	100	20	4	9	10	4	
8549519	11	2	100	-	4,5	-	10	4	
8549533	12	3	110	24	5	11	12	4	
8549543	13	3	110	-	5,5	-	12	4	

### Applikationer

	~40 HRC	~45 HRC	~55 HRC	~60 HRC	~65 HRC	SUS ~35 HRC	GG-GGG ~350 HB	Cu	Al	Grafit	Ti	HRS	Plast.
WX-HS-CRE	●	●	●	●	○		●						
WX-CRE	●	●	●	●	○		●						

Emne materiale	GG		30~38 HRC SKT-SKD-NAK55-HPM1		38~45 HRC - SUS SUS304-SKD-NAK80-HPM50		45~55 HRC		55~60 HRC		60~HRC	
	S (min. <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	S (min. <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	S (min. <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	S (min. <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	S (min. <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	S (min. <sup>-1</sup> )	F (mm/min)
Ø												
2 X R0,5	16.000	5.250	12.500	3.800	11.000	3.350	7.950	2.150	4.750	860	4.270	615
3 X R0,75	10.500	6.250	8.500	4.500	7.450	3.900	5.300	2.600	3.200	995	2.850	715
4 X R1	7.950	6.600	6.350	4.800	5.550	4.200	4.000	2.750	2.400	1.050	2.150	755
6 X R1,5	5.300	7.000	4.250	5.100	3.700	4.450	2.650	2.850	1.600	1.150	1.400	825
8 X R2	4.000	7.000	3.200	5.100	2.800	4.450	2.000	2.850	1.200	1.150	1.050	825
10 X R2	3.200	7.000	2.550	5.100	2.250	4.450	1.600	2.850	955	1.150	860	825
12 X R3	2.650	7.000	2.100	5.100	1.850	4.450	1.350	2.850	795	1.150	715	825

Max. spåndybde			ap	ae
			0, 1xR	0, 3D

Max. spåndybde			ap	ae	
			R ≤ 2	0, 1 x R	0, 3D
			2 < R	0, 2 mm	0, 3D

Max. spåndybde			ap	ae	
			R ≤ 2	0, 05 x R	0, 3D
			2 < R	0, 1 mm	0, 3D

Emne materiale	GG		30~38 HRC SKT-SKD-NAK55-HPM1		38~45 HRC - SUS SUS304-SKD-NAK80-HPM50		45~55 HRC		55~60 HRC		60~HRC	
	S (min. <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	S (min. <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	S (min. <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	S (min. <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	S (min. <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	S (min. <sup>-1</sup> )	F (mm/min)
Ø												
2 X R0,5	31.850	10.500	32.000	9.550	24.000	7.150	24.000	6.450	16.000	2.850	14.400	2.050
3 X R0,75	21.000	12.500	21.000	12.000	16.000	8.400	16.000	7.850	10.500	3.300	9.450	2.370
4 X R1	16.000	13.000	16.000	12.000	12.000	9.000	12.000	8.200	7.950	3.550	7.150	2.550
6 X R1,5	10.600	14.000	10.600	12.700	7.950	9.550	7.950	8.600	5.300	3.800	4.770	2.730
8 X R2	7.950	14.000	7.950	12.700	5.950	9.550	5.950	8.600	4.000	3.800	3.600	2.730
10 X R2	6.350	14.000	6.350	12.700	4.750	9.550	4.750	8.600	3.200	3.800	2.880	2.730
12 X R3	5.300	14.000	5.300	12.700	4.000	9.550	4.000	8.600	2.650	3.800	2.380	2.730

Max. spåndybde			ap	ae
			0, 1xR	0, 3D

Max. spåndybde			ap	ae	
			R ≤ 2	0, 1 x R	0, 3D
			2 < R	0, 2 mm	0, 3D

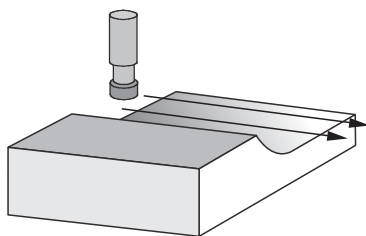
Max. spåndybde			ap	ae	
			R ≤ 2	0, 05 x R	0, 3D
			2 < R	0, 1 mm	0, 3D

1. Anvend stabil maskine og værktøjsholder
2. De anførte skæredata er baseret på fræsning med cirkulær interpolation i hjørnerne. Ved fræsning uden cirkulær interpolation, reducer hastigheden til 50-70% og skæredybden til 50-80% af ovenstående skæredata
3. Vi anbefaler Luftryk eller minimal smøring (MQL).

4. Venligst justér hastighed, tilspænding og skæredybde i forhold til de aktuelle forhold
5. Når WX-CRE går i indgreb i Z akse, reducer tilspændingen til 30-60% af ovenstående skæredata med incline vinkel  $\beta \leq 2^\circ$
6. Disse skæredata er til brug ved et udhæng under 4xD. Ved et længere udhæng reducer hastighed, tilspænding og skæredybde overensstemmelse med de respektive koefficienter for at undgå aflisning

(%) Koefficient for udhæng

Udhæng	Skærehastighed	aa	Feed
L/D < 4	100	100	100
L/D = 5	60~80	60~80	70~90
L/D = 6	40~60	40~60	60~80



Ultra-high speed skæredata

- Ved fræsning af flade områder med stabil maskinbelastning, kan hastighed og tilspænding øges yderligere til 150 - 200 %
- Ultra-high speed skæredata er ved et udhæng på under 4 x D. Ved et længere udhæng bruges ikke disse data

OSG SCANDINAVIA a.s.

Langebjergvænget 16  
4000 Roskilde  
Denmark

Tel. + 45.4675.6555  
Fax + 45.4675.6700

E-mail: [osg@osg-scandinavia.com](mailto:osg@osg-scandinavia.com)  
<http://dk.osgeurope.com>



TOOL COMMUNICATION  
OSG CORPORATION

Med forbehold for ændringer

All rights reserved. ©OSG Europe 2009.

EURWXS-CRE11R10a