

Fräser zum allgemeinen Planfräsen

WGX Typ



- Top Schnittparameter
- höchste Qualität
- lange und stabile Standzeit



 **SUMITOMO**

CARBIDE - CBN - DIAMOND

„Wavemill“- Serie WGX - Typ



Allgemeine Eigenschaften

Der „Wavemill“ Typ WGX verfügt im Vergleich zu herkömmlichen Werkzeugen über einzigartige Spanbrecher für geringeren Schnittwiderstand und höhere Oberflächenqualität.

Ausführungen

Typ	Bezeichnung	Fräser	Anz. Zähne
Standard	WGX 13000RS	Ø40 ~ Ø250	3 ~ 10
Mittlere Zahnteilung	WGXM 13000RS	Ø50 ~ Ø250	4 ~ 14
Enge Zahnteilung	WGXF 13000RS	Ø50 ~ Ø250	5 ~ 24
Schaftfräser	WGX 13000EW	Ø32 ~ Ø63	3 ~ 5

Fräser mit $D_c \leq \text{Ø}125\text{mm}$ haben Innenkühlung

Merkmale

Stabile Bearbeitung

Der speziell für den WGX entwickelte Spanbrecher gewährleistet geringere Schnittkräfte.

Hervorragende Oberflächenqualität

Die einzigartige „Wiper“-Schneide und ein verbesserter Planlauf garantieren eine exzellente Oberflächenqualität. Die optimierte Fasenausführung bewirkt weniger Gratbildung und Kantenausbrüche.

Lange Standzeit

Zuverlässige und lange Standzeiten durch die neue Beschichtung und durch den Einsatz der Hochpräzisionstechnologie, die Planlaufschwankungen der Platten verringert.

Besonderheiten der Schneidplatte

Einzigartige „Wiper“-Schneide für bessere Oberflächengüte

Allgemeine Anwendung: G-Typ

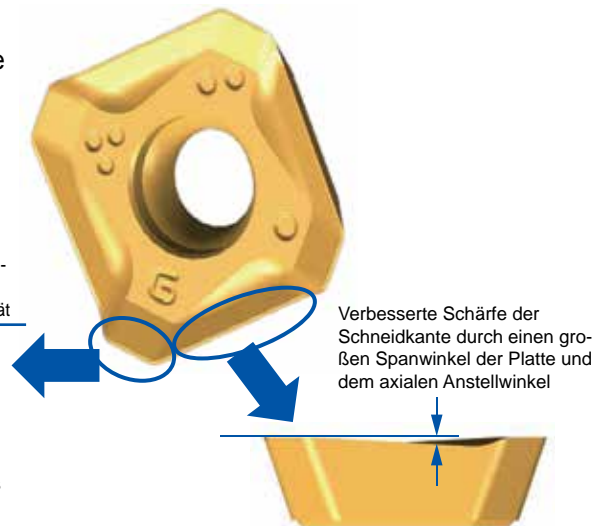


Optimaler Eckenradius für hohe Schneidenstabilität

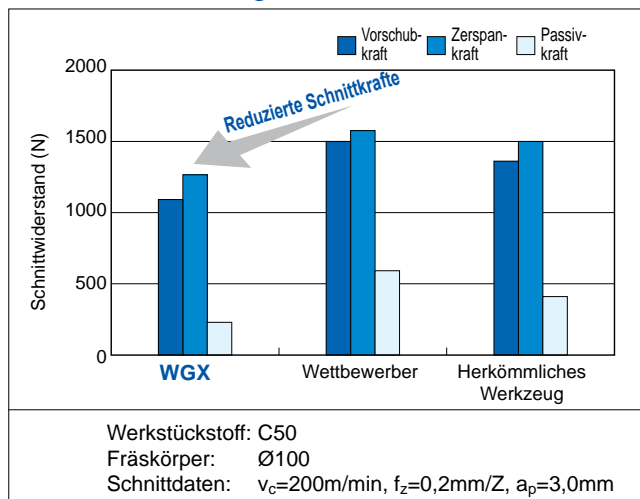
Reduzierte Gratbildung: FG-Typ



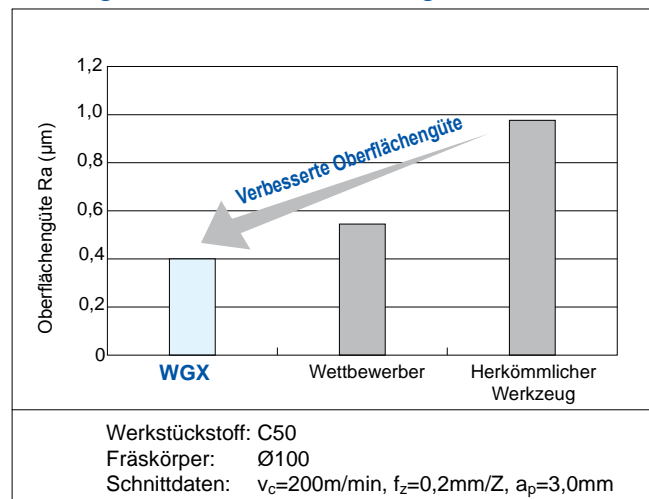
Durch optimiertes Fasendesign weniger Grat



Schnittkraftvergleich



Vergleich der Oberflächengüte



„Wavemill“- Serie WGX(M/F) 13000RS -Typ

Planfräsen von Stahl und Gusseisen

■ Fräskörper – Aufsteckfräser

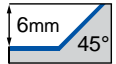
Spanwinkel	Radial	-20° ~ -24°	
	Axial	20° ~ 22°	



Abb. 1

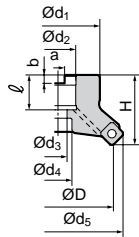


Abb. 2

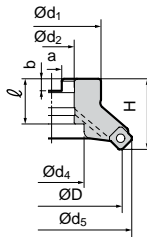


Abb. 3

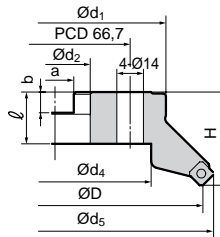
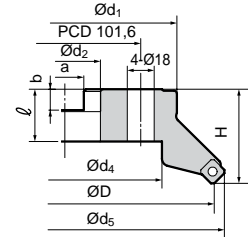


Abb. 4



Fräser mit $D_c \leq \varnothing 125\text{mm}$ haben Innenkühlung

■ Fräskörper – Abmessungen

● Typ: WGX, Standard

Bezeichnung	Lager	Abmessungen (mm)				Aufnahme						Anzahl der Zähne	Gewicht (kg)	Abb.
		ØD	Ød5	Ød1	H	Ød2	Ød4	Ød3	a	b	ℓ			
WGX 13040 RS	●	40	52	32	40	16	14,0	9,0	8,4	5,6	18	3	0,3	1
WGX 13050 RS	●	50	62	40	40	22	18,0	11,0	10,4	6,3	20	3	0,4	1
WGX 13063 RS	●	63	76	50	40	22	18,0	11,0	10,4	6,3	20	4	0,6	1
WGX 13080 RS	●	80	93	55	50	27	20,0	13,5	12,4	7,0	25	4	1,2	1
WGX 13100 RS	●	100	113	70	50	32	46,0	-	14,4	8,5	32	5	1,6	2
WGX 13125 RS	●	125	138	80	63	40	52,0	29,0	16,4	9,5	29	6	2,8	1
WGX 13160 RS	●	160	173	130	63	40	88,0	-	16,4	9,5	29	7	4,5	3
WGX 13200 RS	●	200	213	150	63	60	130,0	-	25,7	14,0	35	8	7,1	4
WGX 13250 RS	□	250	263	190	63	60	160,0	-	25,7	14,0	35	10	11,2	4

● Typ: WGXM, mittlere Zahnteilung

Bezeichnung	Lager	Abmessungen (mm)				Aufnahme						Anzahl der Zähne	Gewicht (kg)	Abb.
		ØD	Ød5	Ød1	H	Ød2	Ød4	Ød3	a	b	ℓ			
WGXM 13050 RS	●	50	62	40	40	22	18,0	11,0	10,4	6,3	20	4	0,4	1
WGXM 13063 RS	●	63	77	50	40	22	18,0	11,0	10,4	6,3	20	5	0,6	1
WGXM 13080 RS	●	80	94	55	50	27	20,0	13,5	12,4	7,0	25	6	1,1	1
WGXM 13100 RS	●	100	114	70	50	32	46,0	-	14,4	8,5	32	7	1,6	2
WGXM 13125 RS	●	125	139	80	63	40	52,0	29,0	16,4	9,5	29	8	2,8	1
WGXM 13160 RS	●	160	174	130	63	40	88,0	-	16,4	9,5	29	10	4,5	3
WGXM 13200 RS	●	200	214	150	63	60	130,0	-	25,7	14,0	35	12	7,0	4
WGXM 13250 RS	□	250	264	190	63	60	160,0	-	25,7	14,0	35	14	11,1	4

● Typ: WGXF, enge Zahnteilung

Bezeichnung	Lager	Abmessungen (mm)				Aufnahme						Anzahl der Zähne	Gewicht (kg)	Abb.
		ØD	Ød5	Ød1	H	Ød2	Ød4	Ød3	a	b	ℓ			
WGXF 13050 RS	●	50	62	40	40	22	18,0	11,0	10,4	6,3	20	5	0,4	1
WGXF 13063 RS	●	63	77	50	40	22	18,0	11,0	10,4	6,3	20	6	0,6	1
WGXF 13080 RS	●	80	94	55	50	27	20,0	13,5	12,4	7,0	25	8	1,1	1
WGXF 13100 RS	●	100	114	70	50	32	46,0	-	14,4	8,5	32	10	1,5	2
WGXF 13125 RS	●	125	139	80	63	40	52,0	29,0	16,4	9,5	29	12	2,7	1
WGXF 13160 RS	●	160	174	130	63	40	88,0	-	16,4	9,5	29	16	4,5	3
WGXF 13200 RS	●	200	214	150	63	60	130,0	-	25,7	14,0	35	20	6,9	4
WGXF 13250 RS	□	250	264	190	63	60	160,0	-	25,7	14,0	35	24	11,0	4

□ Lieferbar auf Anfrage

● Eurolager

Fräsplatten sind nicht im Lieferumfang enthalten.

Hinweis: Anzugsschraube zur Befestigung des Aufsteckfräasers auf der Aufnahme gemäß: JIS B1176 - Ø80 ⇒ M12x30 bis 35mm
- Ø100 ⇒ M16x40 bis 45mm

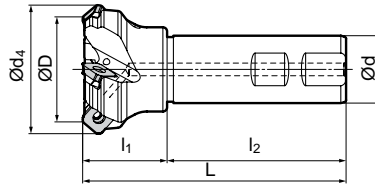
■ Bezeichnungsschlüssel

WGX	M	13	050	R	S
Fräser- serie	M: mittel F: fein	Platten- größe	Fräser- durchm.	Schneid- richtung	metrisch

„Wavemill“- Serie WGX 13000EW -Typ

Planfräser für Stahl und Gusseisen

■ Fräskörper – Schafffräser



Spanwinkel	Radial	-20° ~ 24°	
	Axial	20° ~ 22°	

■ Fräskörper – Abmessungen

Bezeichnung	Lager	Abmessungen (mm)						Anzahl der Zähne
		ØD	Ød ₄	Ød	l ₁	l ₂	L	
WGX 13032 EW	○	32	44	32	40	85	125	3
WGX 13040 EW	○	40	52	32	40	85	125	3
WGX 13050 EW	○	50	62	32	40	85	125	4
WGX 13063 EW	○	63	76	32	40	85	125	5

○ Japanlager Platten nicht im Lieferumfang enthalten. Bei Ø32mm keine Zwischenlage.

■ Bezeichnungsschlüssel

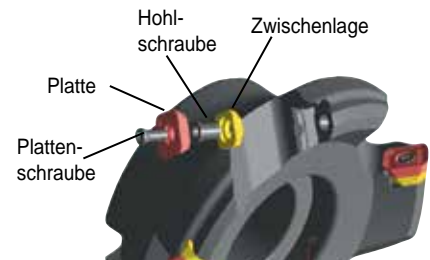
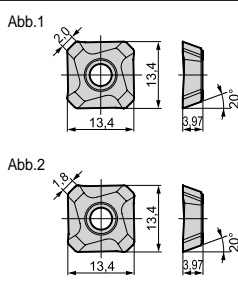
WGX	13	032	EW
Fräser- serie	Platten- größe	Fräser- durchm.	Fräser- typ Weldon

■ Platten

P Stahl **K** Grauguss **M** Rostfreier Stahl **S** Superlegierungen

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall						Abb.
Hochgeschw./Leichtbearb.	P	M	M	K	M	S	
Allgemeine Anwendung	P	M	M	K	M	S	
Schuppen	P	M	M	K	M	S	
Bezeichnung	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300
SEMT 13T3AGSR L	●	●	●	●	●	●	1
SEMT 13T3AGSR G	●	●	●	●	●	●	1
SEMT 13T3AGSR H	●	●	●	●	●	●	1
SEMT 13T3AGSR FG	●	●	●	●	●	●	2

● Eurolager



■ Ersatzteile

Fräser- typ	Zwischen- lage	Hohl- schraube	Platten- schraube	Schlüssel (für Platte)	Anzugs- moment (N·m)	Schlüssel (für Zw.lage)
WGX(M/F)13000	WGCS13R	BW0507F	BFTX03512P	TRDR15IP	3,0	LH035
WGX13032EW	-	-	BFTX03512P	TRDR15IP	3,0	-

■ Empfohlene Schnittbedingungen

ISO	Werk- stückstoff	Härte	Schnittgeschw. v _c (m/min)	Vorschub f _z (mm/Z)	Sorte
P	Legierter Stahl	180~280HB	150- 200 -250	0,10- 0,20 -0,30	ACP200
	Unlegierter Stahl	≤180HB	180- 265 -350	0,10- 0,25 -0,40	ACP200
	Gesenk- stahl	200~220HB	100- 150 -200	0,15- 0,20 -0,25	ACP200
M	Rostfreier Stahl	-	160- 205 -250	0,15- 0,23 -0,30	ACM300
K	Guss	250HB	100- 175 -250	0,15- 0,23 -0,30	ACK200
S	Super- legierung	-	30- 50 - 80	0,10- 0,20 -0,30	AC300M

Minimum-Optimum-Maximum



SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH
Siemensring 84, D - 47877 Willich

Tel. +49(0)2154 4992-0, Fax +49(0)2154 41072, E-mail: Info@SumitomoTool.com Internet: www.SumitomoTool.com



Vertretung: