



**WEDCO**  
Tool Competence

# SCHNITTDATEN

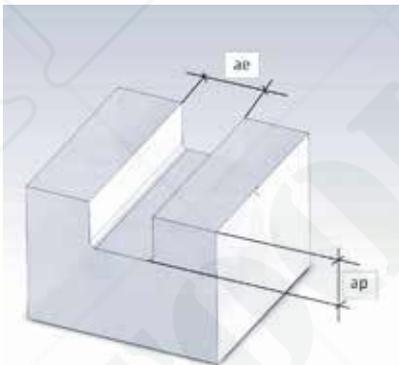
CUTTING TOOLS  
PREMIUM

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## STUH

### WERKSTOFFGRUPPE P

Weiche Stähle  
 Normale Stähle  
 Werkzeugstahl < 54 HRC



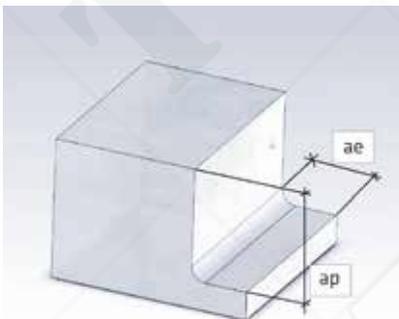
#### NUTFRÄSEN

VC 150 m/min  
 fz 0,05  
 ae 1xD  
 ap max 1xD

#### KÜHLUNG



+



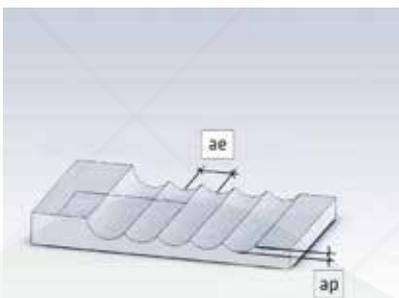
#### UMFANGFRÄSEN

VC 180 m/min  
 fz 0,04 - 0,08  
 ae max 0,3xD  
 ap max 1,5xD

#### KÜHLUNG



+



#### KOPIERFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

#### KÜHLUNG



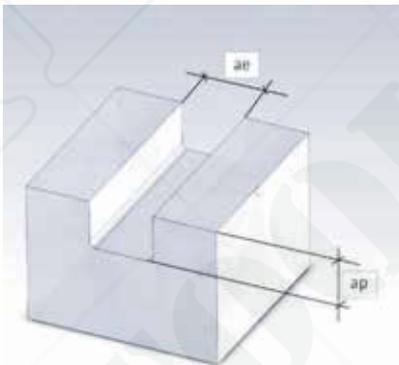
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung.  
 Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der  
 Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## STUHL

### WERKSTOFFGRUPPE P

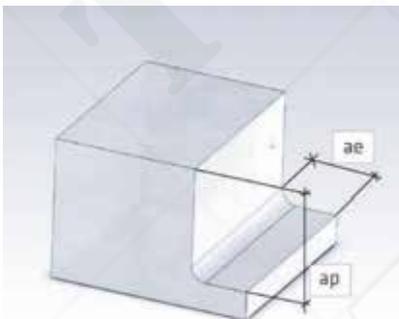
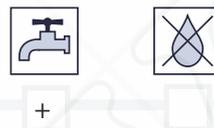
Weiche Stähle  
 Normale Stähle  
 Werkzeugstahl < 54 HRC



#### NUTFRÄSEN

VC 120 m/min  
 fz 0,03 - 0,05  
 ae 1xD  
 ap max 0,5xD

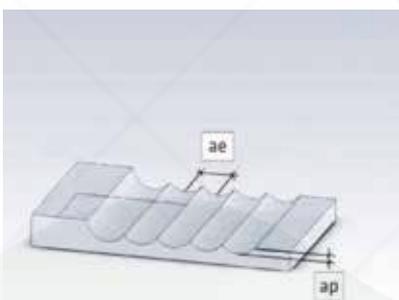
#### KÜHLUNG



#### UMFANGFRÄSEN

VC 150 m/min  
 fz 0,04 - 0,07  
 ae max 0,2xD  
 ap max 1xD

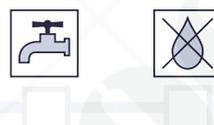
#### KÜHLUNG



#### KOPIERFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

#### KÜHLUNG



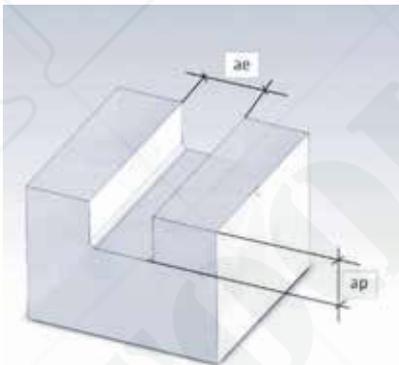
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung. Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## STUHS

### WERKSTOFFGRUPPE P

Weiche Stähle  
 Normale Stähle  
 Werkzeugstahl < 52 HRC



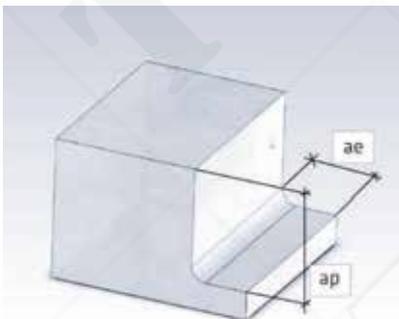
#### NUTFRÄSEN

VC 120 m/min  
 fz 0,03 - 0,05  
 ae 1xD  
 ap max 0,4xD

#### KÜHLUNG



+



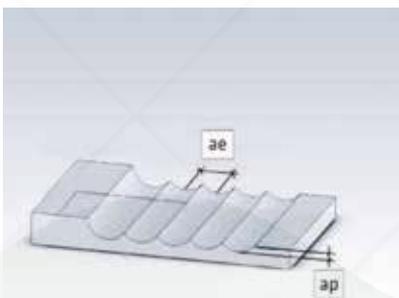
#### UMFANGFRÄSEN

VC 140 m/min  
 fz 0,04 - 0,08  
 ae max 0,25xD  
 ap max 1,4xD

#### KÜHLUNG



+



#### KOPIERFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

#### KÜHLUNG



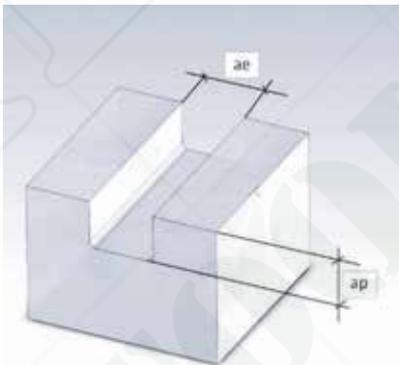
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung.  
 Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der  
 Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## SUH

### WERKSTOFFGRUPPE P

Weiche Stähle  
 Normale Stähle  
 Werkzeugstahl < 52 HRC



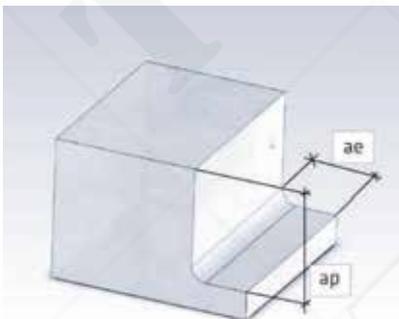
#### NUTFRÄSEN

VC 110 - 150 m/min  
 fz 0,03 - 0,05  
 ae 1xD  
 ap max 1xD

#### KÜHLUNG



+



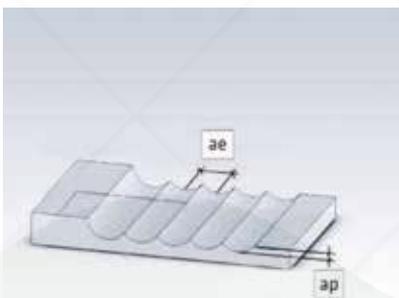
#### UMFANGFRÄSEN

VC 110 - 150 m/min  
 fz 0,04 - 0,08  
 ae max 0,3xD  
 ap max 1,5xD

#### KÜHLUNG



+



#### KOPIERFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

#### KÜHLUNG



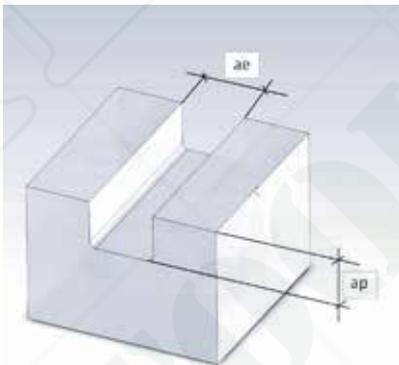
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung.  
 Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der  
 Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## SFTU

### WERKSTOFFGRUPPE P

Weiche Stähle  
 Normale Stähle  
 Werkzeugstahl < 52 HRC



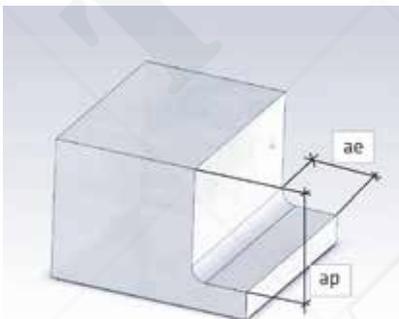
#### NUTFRÄSEN

VC 150 m/min  
 fz 0,03 - 0,05  
 ae 1xD  
 ap max 0,5xD

#### KÜHLUNG



+



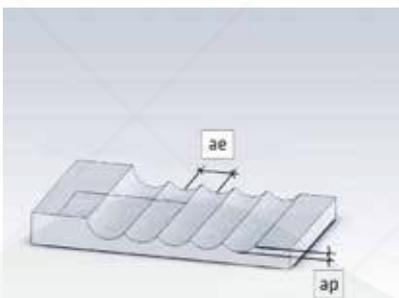
#### UMFANGFRÄSEN

VC 180 m/min  
 fz 0,04 - 0,08  
 ae max 0,1xD  
 ap max 1,8xD

#### KÜHLUNG



+



#### KOPIERFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

#### KÜHLUNG



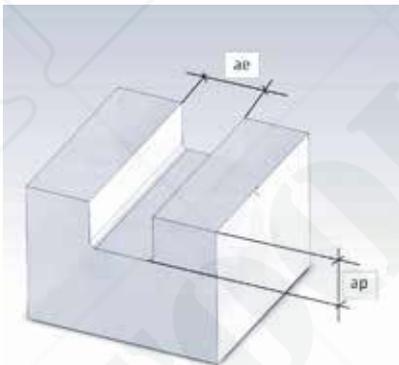
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung.  
 Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der  
 Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## SOH

### WERKSTOFFGRUPPE P

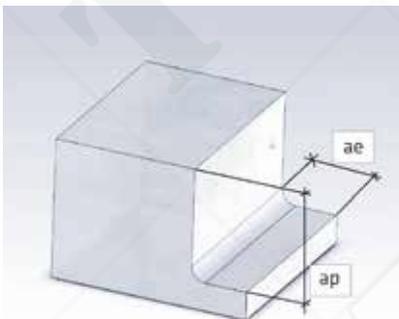
Weiche Stähle  
 Normale Stähle  
 Werkzeugstahl < 52 HRC



#### NUTFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

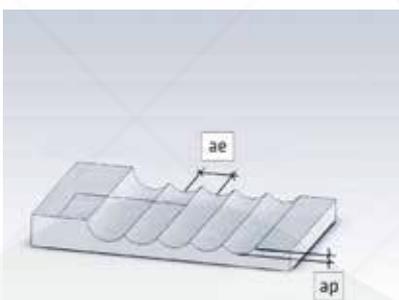
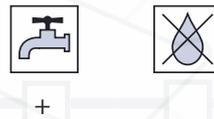
#### KÜHLUNG



#### UMFANGFRÄSEN

VC 140 - 180 m/min  
 fz 0,04 - 0,08  
 ae max 0,06xD  
 ap max 2xD

#### KÜHLUNG



#### KOPIERFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

#### KÜHLUNG



Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung.  
 Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der  
 Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

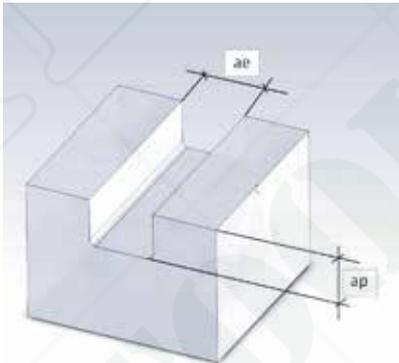
# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## SOHC

### WERKSTOFFGRUPPE H

gehärtete Stähle

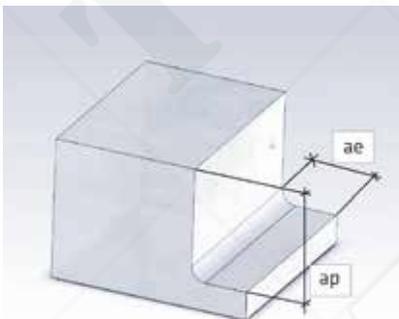
< 62 HRC



#### NUTFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

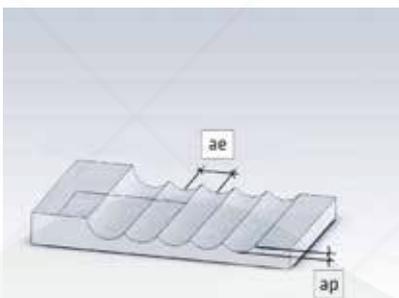
#### KÜHLUNG



#### UMFANGFRÄSEN

VC 90 -120 m/min  
 fz 0,02 - 0,06  
 ae max 0,008xD  
 ap max 1,8xD

#### KÜHLUNG



#### KOPIERFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

#### KÜHLUNG



Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung. Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

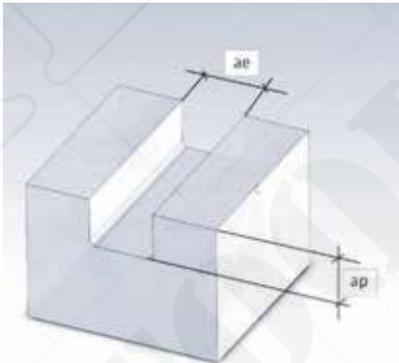
# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## SOHCL

### WERKSTOFFGRUPPE H

gehärtete Stähle

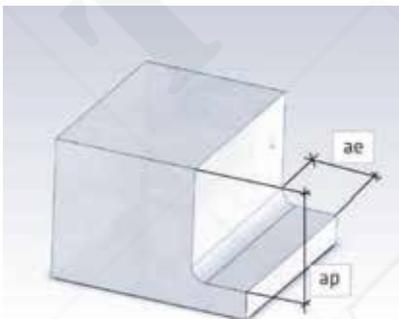
< 62 HRC



#### NUTFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

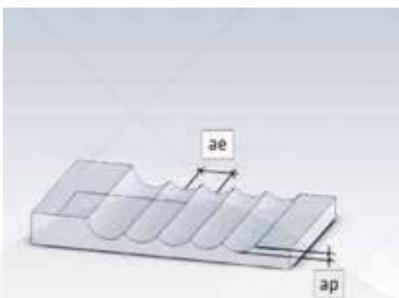
#### KÜHLUNG



#### UMFANGFRÄSEN

VC 90 - 120 m/min  
 fz 0,02 - 0,06  
 ae max 0,008xD  
 ap max 2,6xD

#### KÜHLUNG



#### KOPIERFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

#### KÜHLUNG



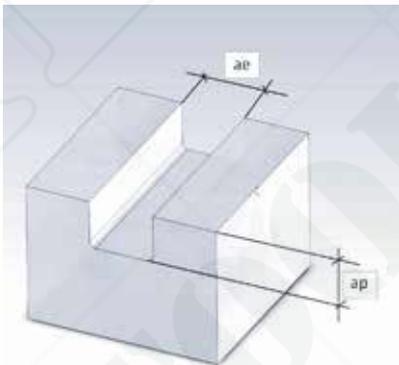
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung. Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## SUHX

### WERKSTOFFGRUPPE P

Weiche Stähle  
 Normale Stähle  
 Werkzeugstahl < 52 HRC



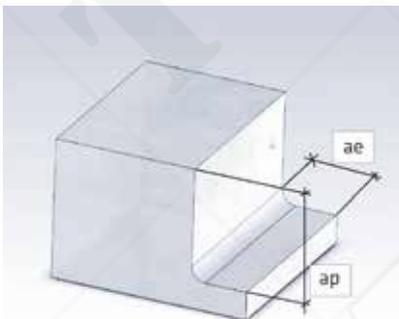
#### NUTFRÄSEN

VC 150 m/min  
 fz 0,05  
 ae 1xD  
 ap 180 m/min

#### KÜHLUNG



+



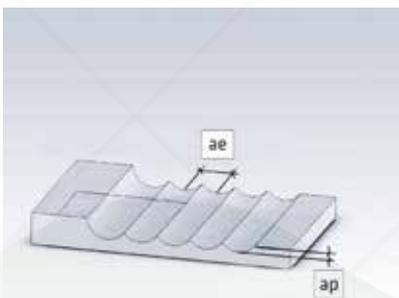
#### UMFANGFRÄSEN

VC 180 m/min  
 fz 0,04 - 0,08  
 ae max 0,3xD  
 ap max 1,5xD

#### KÜHLUNG



+



#### KOPIERFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

#### KÜHLUNG



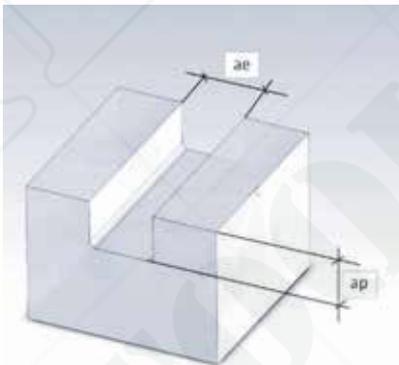
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung.  
 Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der  
 Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## SSX

### WERKSTOFFGRUPPE P

Weiche Stähle  
 Normale Stähle  
 Werkzeugstahl < 52 HRC



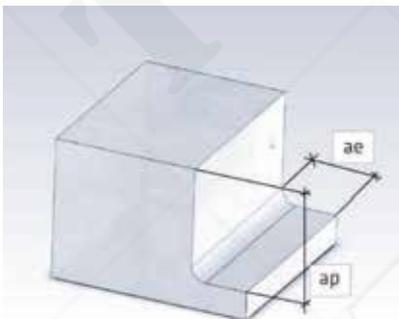
#### NUTFRÄSEN

VC 90 - 110 m/min  
 fz 0,01 - 0,02  
 ae 1xD  
 ap max 0,1 - 0,3xD

#### KÜHLUNG



+



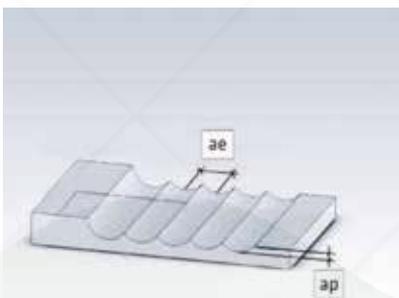
#### UMFANGFRÄSEN

VC 90 - 120 m/min  
 fz 0,01 - 0,03  
 ae max 0,08xD  
 ap max 1,5xD

#### KÜHLUNG



+



#### KOPIERFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

#### KÜHLUNG



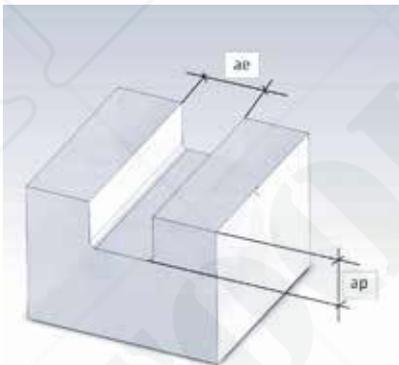
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung.  
 Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der  
 Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## SFNR

### WERKSTOFFGRUPPE M

rostfreie Stähle  
 zb. 1.4571



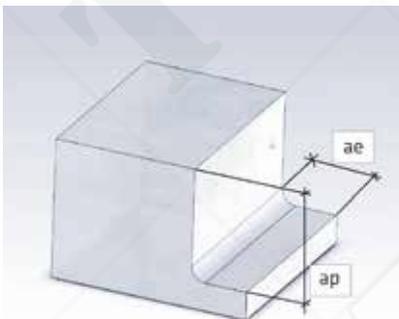
#### NUTFRÄSEN

VC 60 m/min  
 fz 0,03 - 0,04  
 ae 1xD  
 ap max 0,3xD

#### KÜHLUNG



+



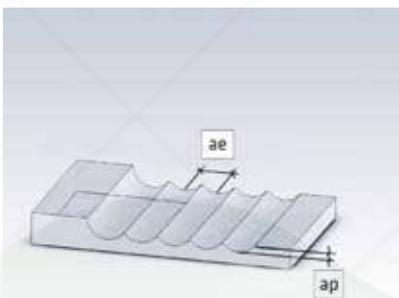
#### UMFANGFRÄSEN

VC 80 m/min  
 fz 0,05 - 0,07  
 ae max 0,4xD  
 ap max 1,5xD

#### KÜHLUNG



+



#### KOPIERFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

#### KÜHLUNG



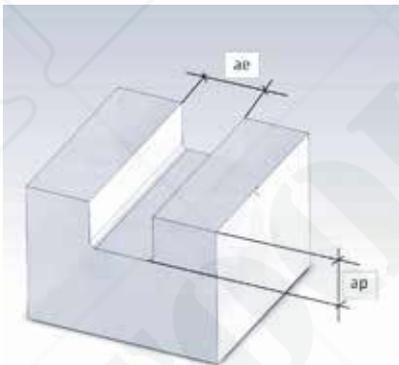
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung. Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## SFTIS

### WERKSTOFFGRUPPE S

für Titanlegierungen  
 zb. Ti6V4 Grade 5



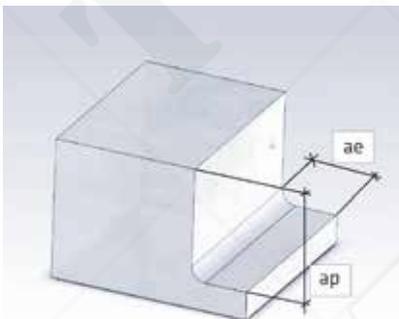
#### NUTFRÄSEN

VC 50 - 60 m/min  
 fz 0,05 - 0,06  
 ae 1xD  
 ap max 0,5xD

#### KÜHLUNG



+



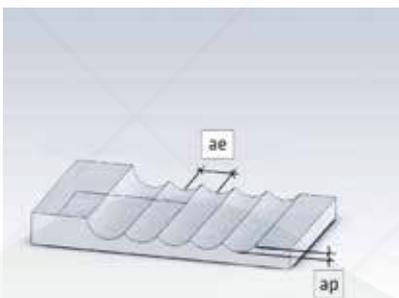
#### UMFANGFRÄSEN

VC 60 - 80 m/min  
 fz 0,05 - 0,07  
 ae max 0,4xD  
 ap max 1,5xD

#### KÜHLUNG



+



#### KOPIERFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

#### KÜHLUNG



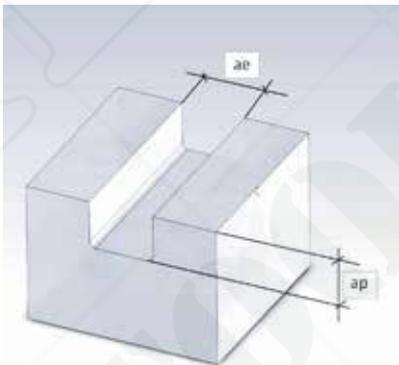
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung.  
 Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der  
 Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## STRK

### WERKSTOFFGRUPPE P

Weiche Stähle  
 Normale Stähle  
 Werkzeugstahl < 54 HRC



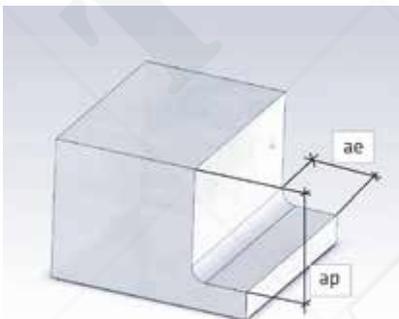
#### NUTFRÄSEN

VC 150 m/min  
 fz 0,05  
 ae 1xD  
 ap max 1xD

#### KÜHLUNG



+



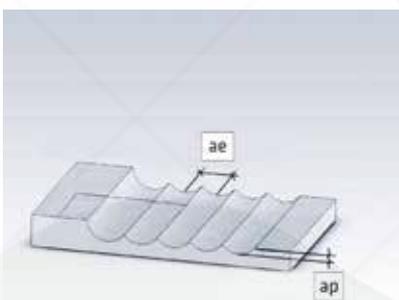
#### UMFANGFRÄSEN

VC 180 m/min  
 fz 0,04 - 0,08  
 ae max 0,3xD  
 ap max 1,5xD

#### KÜHLUNG



+



#### KOPIERFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

#### KÜHLUNG



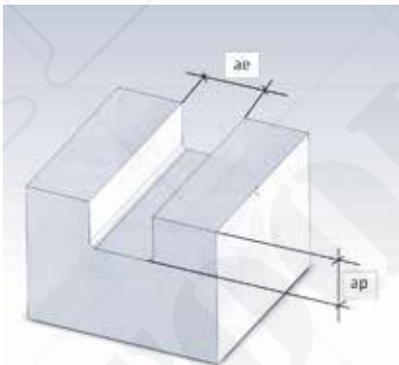
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung.  
 Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der  
 Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## STRL

### WERKSTOFFGRUPPE P

Weiche Stähle  
 Normale Stähle  
 Werkzeugstahl < 54 HRC



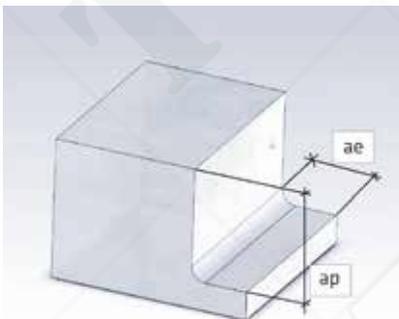
#### NUTFRÄSEN

VC 120 m/min  
 fz 0,03 - 0,05  
 ae 1xD  
 ap max 0,5xD

#### KÜHLUNG



+



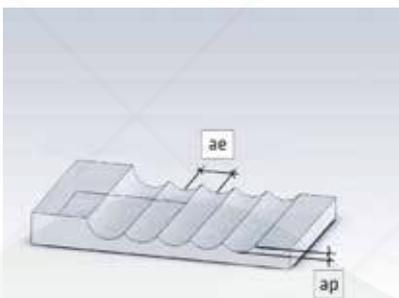
#### UMFANGFRÄSEN

VC 150 m/min  
 fz 0,04 - 0,07  
 ae max 0,2xD  
 ap max 1xD

#### KÜHLUNG



+



#### KOPIERFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

#### KÜHLUNG



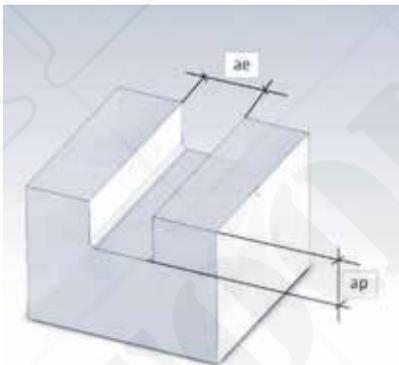
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung.  
 Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der  
 Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## SOHR

### WERKSTOFFGRUPPE P

Weiche Stähle  
 Normale Stähle  
 Werkzeugstahl < 52 HRC



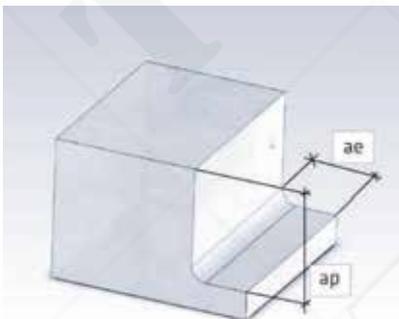
#### NUTFRÄSEN

VC 140 - 160 m/min  
 fz 0,04 - 0,06  
 ae 1xD  
 ap max 0,2xD

#### KÜHLUNG



+



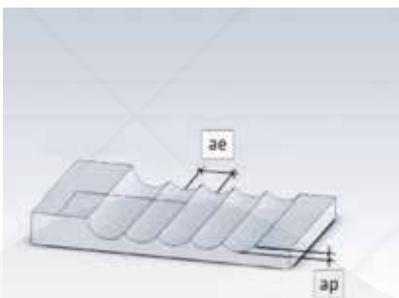
#### UMFANGFRÄSEN

VC 140 - 180 m/min  
 fz 0,04 - 0,08  
 ae max 0,13xD  
 ap max 1,4xD

#### KÜHLUNG



+



#### KOPIERFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

#### KÜHLUNG



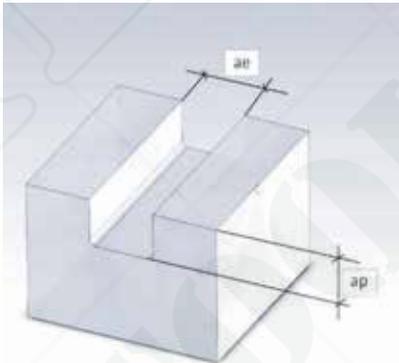
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung.  
 Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der  
 Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## SOHRS

WERKSTOFFGRUPPE **P**

Weiche Stähle  
 Normale Stähle  
 Werkzeugstahl < 52HRC



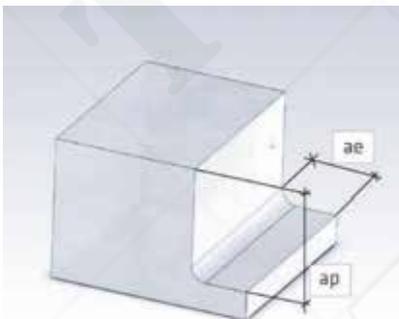
### NUTFRÄSEN

VC 110 - 150 m/min  
 fz 0,04 - 0,06  
 ae 1xD  
 ap max 0,15xD

### KÜHLUNG



+



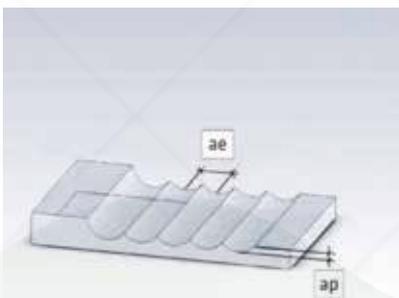
### UMFANGFRÄSEN

VC 120 - 180 m/min  
 fz 0,04 - 0,08  
 ae max 0,1xD  
 ap max 0,6xD

### KÜHLUNG



+



### KOPIERFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

### KÜHLUNG



Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung.  
 Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der  
 Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

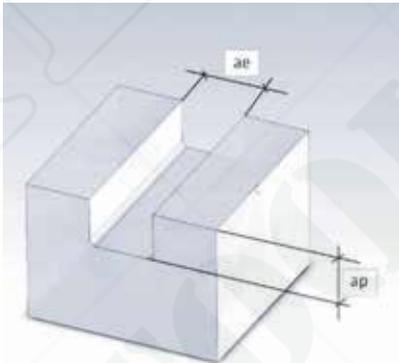
# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## SOHCR

### WERKSTOFFGRUPPE H

gehärtete Stähle

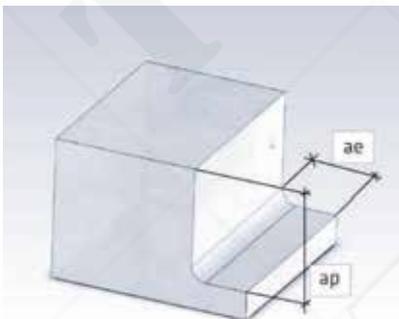
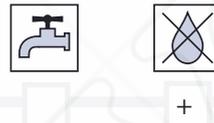
< 62 HRC



#### NUTFRÄSEN

VC 120 - 140 m/min  
 fz 0,04 - 0,06  
 ae 1xD  
 ap max 0,07xD

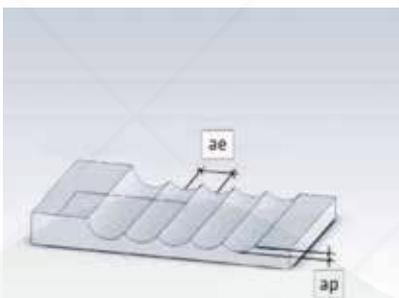
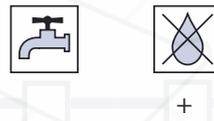
#### KÜHLUNG



#### UMFANGFRÄSEN

VC 120 - 150 m/min  
 fz 0,04 - 0,07  
 ae max 0,02xD  
 ap max 1,4xD

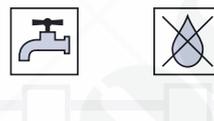
#### KÜHLUNG



#### KOPIERFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

#### KÜHLUNG



Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung. Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## TYP WEOX

### WERKSTOFFGRUPPEN

Werkstoff	Werkstoff	DIN	Vc	fz	ae min. vom Ø
Unlegierter Baustahl	1.1730	C45W	180–220	0,52	55–85%
	1.1545	C105W	180–220	0,52	55–85%
Vergütungsstähle	1.2311	40CrMnMo7	200–240	0,40	55–85%
	1.2312	40CrMnMoS8.6	180–225	0,20	55–85%
	1.2738	40MnNiMo8.6.4	190–240	0,40	55–85%
	1.2711	54NiCrMoV6	180–220	0,40	55–85%
Kaltarbeitsstähle	K340		160–200	0,40	55–85%
Einsatzstähle	1.2162	21MnCr5	190–240	0,40	55–85%
	1.2764	X19NiCrMo4	190–240	0,40	55–85%
Warmarbeitsstähle	1.2343	X38CrMoV5.1	180–220	0,40	55–85%
	1.2343	43HRC	120	0,23	70%
	1.2344	X40CrMoV5.1	180–220	0,40	55–85%
	1.2367	X38CrMoV5.3	180–220	0,40	55–85%
	1.2080	X210Cr12	160–200	0,35	55–85%
	1.2379	X155CrVMo12.1	160–200	0,35	55–85%
	1.2767	X45NiCrMo4	140–180	0,40	55–85%
	1.2842	90MnCrV8	180–220	0,40	55–85%
Nitrierstähle	1.8550	34CrAiNi7	140–180	0,40	55–85%
	1.8519	31CrMoV9	140–180	0,35	55–85%
	1.7735	14CrNoV6.9	140–180	0,35	55–85%
	1.2344	X40CrMoV5.1	110–150	0,40	55–85%
Kunststoffformstähle	1.2038	X42CrMo13	190–230	0,35	55–85%
	1.2316	X36CrMo17	140–180	0,15	55–85%

Zustellung ap Rampe mit 2°

TYPE	ap
WEOX050 010 ----	0,07–0,1
WEOX050 020 ----	0,12–0,2
WEOX050 030 ----	0,18–0,25
WEOX060 040 ----	0,23–0,3
WEOX060 060 ----	0,3–0,4
WEOX075 080 ----	0,5–0,6
WEOX075 100 ----	0,6–0,75
WEOX085 120 ----	0,7–0,85

Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung. Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## TYP WEOXS

### WERKSTOFFGRUPPEN

Werkstoff	Werkstoff	DIN	Vc	fz	ae min. vom Ø
Unlegierter Baustahl	1.1730	C45W	180–220	0,52	55–85%
	1.1545	C105W	180–220	0,52	55–85%
Vergütungsstähle	1.2311	40CrMnMo7	200–240	0,40	55–85%
	1.2312	40CrMnMoS8.6	180–225	0,20	55–85%
	1.2738	40MnNiMo8.6.4	190–240	0,40	55–85%
	1.2711	54NiCrMoV6	180–220	0,40	55–85%
Kaltarbeitsstähle	K340		160–200	0,40	55–85%
Einsatzstähle	1.2162	21MnCr5	190–240	0,40	55–85%
	1.2764	X19NiCrMo4	190–240	0,40	55–85%
Warmarbeitsstähle	1.2343	X38CrMoV5.1	180–220	0,40	55–85%
	1.2343	43HRC	120	0,23	70%
	1.2344	X40CrMoV5.1	180–220	0,40	55–85%
	1.2367	X38CrMoV5.3	180–220	0,40	55–85%
	1.2080	X210Cr12	160–200	0,35	55–85%
	1.2379	X155CrVMo12.1	160–200	0,35	55–85%
	1.2767	X45NiCrMo4	140–180	0,40	55–85%
	1.2842	90MnCrV8	180–220	0,40	55–85%
	Nitrierstähle	1.8550	34CrAiNi7	140–180	0,40
1.8519		31CrMoV9	140–180	0,35	55–85%
1.7735		14CrNoV6.9	140–180	0,35	55–85%
1.2344		X40CrMoV5.1	110–150	0,40	55–85%
Kunststoffformstähle	1.2038	X42CrMo13	190–230	0,35	55–85%
	1.2316	X36CrMo17	140–180	0,15	55–85%

Zustellung ap Rampe mit 2°

TYPE	ap
WEOXS-104 -----	0,6 - 0,75
WEOXS-124 -----	0,7 - 0,85
WEOXS-164 -----	0,75 - 0,9
WEOXS-204 -----	0,8 - 1,2

Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung. Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

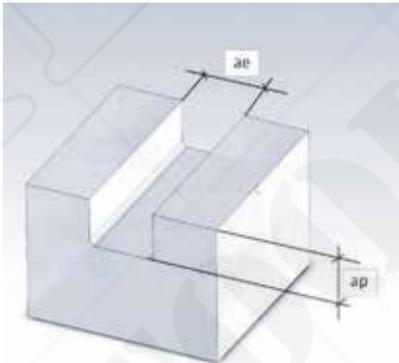
# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## WGOF-Z4

### WERKSTOFFGRUPPE H

gehärtete Stähle

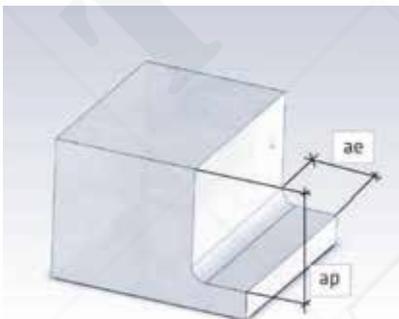
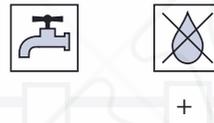
< 66 HRC



#### NUTFRÄSEN

VC 120 - 160 m/min  
 fz 0,05 - 0,08  
 ae 1xD  
 ap max 0,05xD

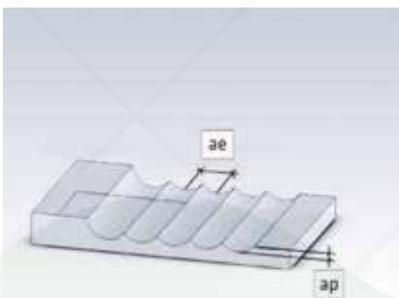
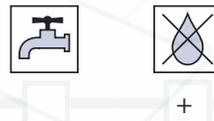
#### KÜHLUNG



#### UMFANGFRÄSEN

VC 120 - 160 m/min  
 fz 0,05 - 0,08  
 ae min 55-85% von D  
 ap max 0,05xD

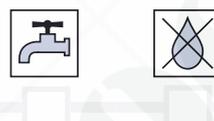
#### KÜHLUNG



#### KOPIERFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

#### KÜHLUNG



Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung. Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

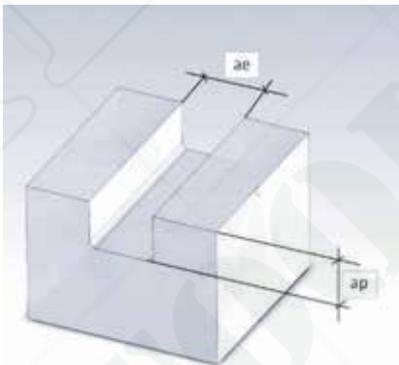
# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## WGOF - Z6

### WERKSTOFFGRUPPE H

gehärtete Stähle

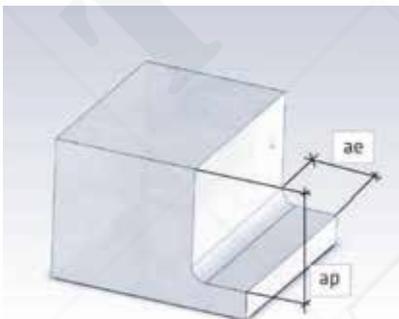
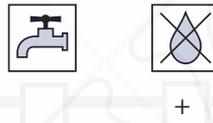
< 66 HRC



#### NUTFRÄSEN

VC 120 - 160 m/min  
 fz 0,05 - 0,08  
 ae 1xD  
 ap max 0,05xD

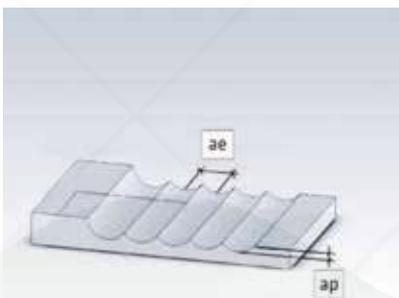
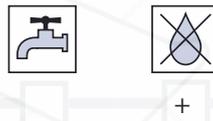
#### KÜHLUNG



#### UMFANGFRÄSEN

VC 120 - 160 m/min  
 fz 0,05 - 0,08  
 ae min 55-85% von D  
 ap max 0,05xD

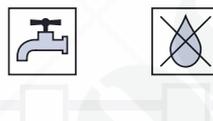
#### KÜHLUNG



#### KOPIERFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

#### KÜHLUNG



Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung. Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

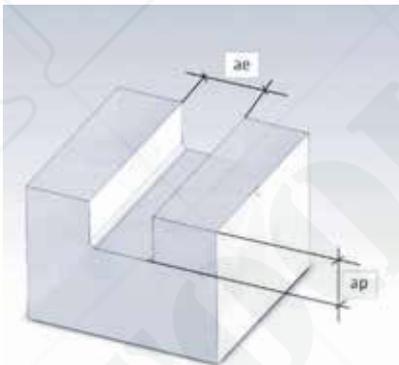
# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## ZRLK

### WERKSTOFFGRUPPE H

gehärtete Stähle

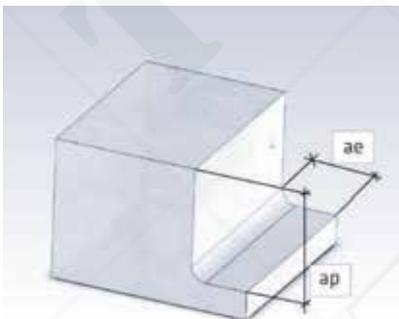
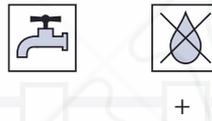
< 62 HRC



#### NUTFRÄSEN

VC 120 - 180m/min  
 fz 0,01 - 0,03  
 ae 1xD  
 ap max 0,05xD

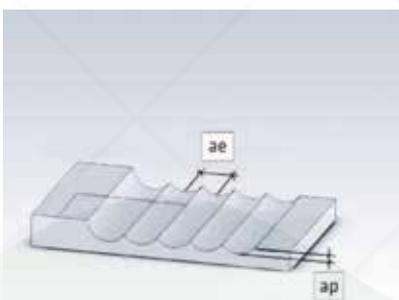
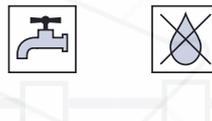
#### KÜHLUNG



#### UMFANGFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

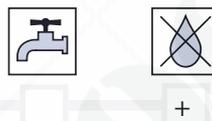
#### KÜHLUNG



#### KOPIERFRÄSEN

VC 120 - 210m/min  
 fz 0,01 - 0,04  
 ae max 0,05xD  
 ap max 0,05xD

#### KÜHLUNG



Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung. Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

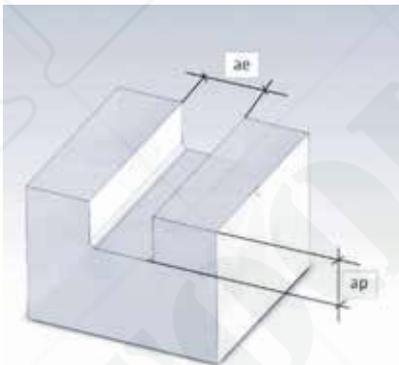
# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## ZRLG

### WERKSTOFFGRUPPE H

gehärtete Stähle

< 62 HRC



#### NUTFRÄSEN

VC 120 - 180m/min

fz 0,01 - 0,03

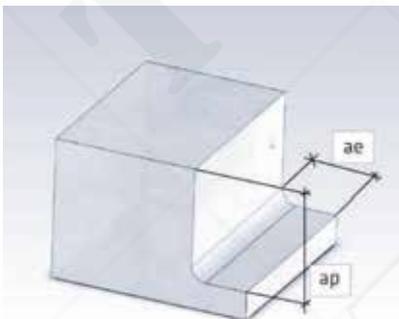
ae 1xD

ap max 0,05xD

#### KÜHLUNG



+



#### UMFANGFRÄSEN

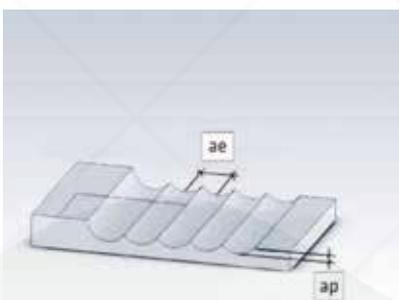
VC

fz

ae

ap

#### KÜHLUNG



#### KOPIERFRÄSEN

VC 120 - 210m/min

fz 0,01 - 0,04

ae max 0,05xD

ap max 0,05xD

#### KÜHLUNG



+

Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung. Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

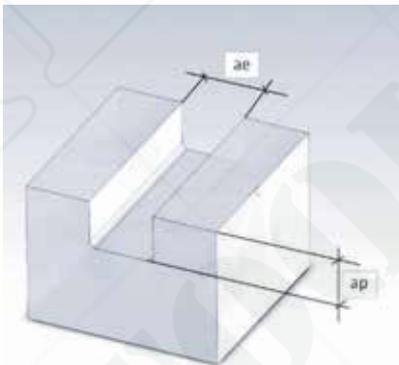
# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## SRFL

### WERKSTOFFGRUPPE H

gehärtete Stähle

< 62 HRC



#### NUTFRÄSEN

VC 120 - 180m/min

fz 0,01 - 0,03

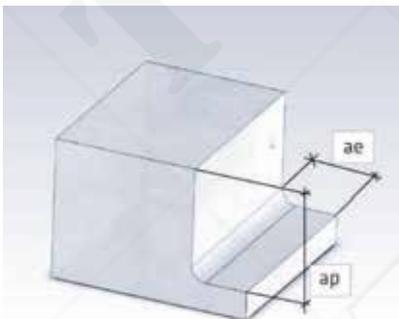
ae 1xD

ap max 0,05xD

#### KÜHLUNG



+



#### UMFANGFRÄSEN

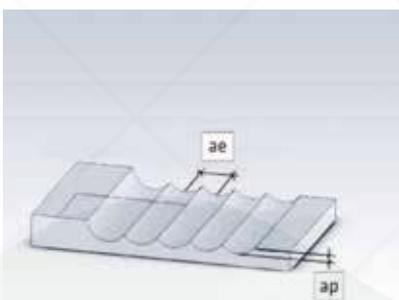
VC

fz

ae

ap

#### KÜHLUNG



#### KOPIERFRÄSEN

VC 120 - 210m/min

fz 0,01 - 0,04

ae max 0,05xD

ap max 0,05xD

#### KÜHLUNG



+

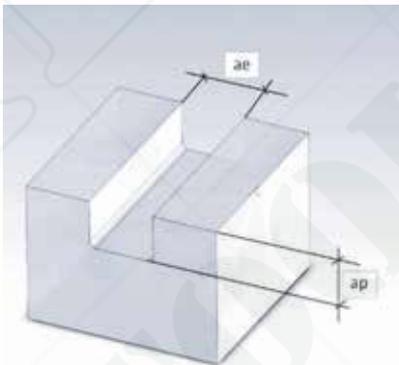
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung. Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## SGK-Z2

### WERKSTOFFGRUPPE P

weiche Stähle  
 Normale Stähle  
 Werkzeugstahl < 45 HRC



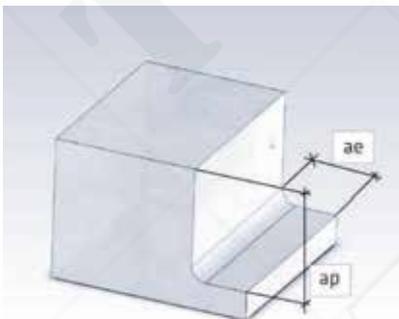
#### NUTFRÄSEN

VC 130 - 160m/min  
 fz 0,05 - 0,08  
 ae 1xD  
 ap max 0,35xD

#### KÜHLUNG



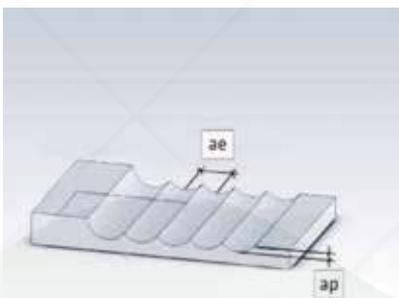
+



#### UMFANGFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

#### KÜHLUNG



#### KOPIERFRÄSEN

VC 130 - 160m/min  
 fz 0,05 - 0,1  
 ae 0,03xD  
 ap max 0,15xD

#### KÜHLUNG



+

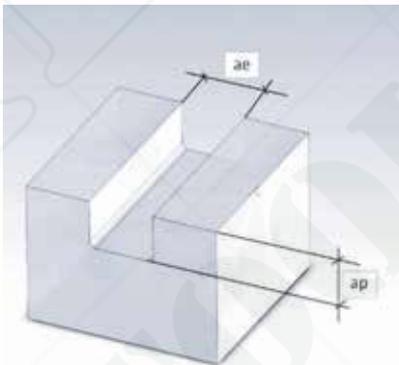
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung.  
 Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der  
 Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## SGL

### WERKSTOFFGRUPPE P

weiche Stähle  
 Normale Stähle  
 Werkzeugstahl < 45 HRC



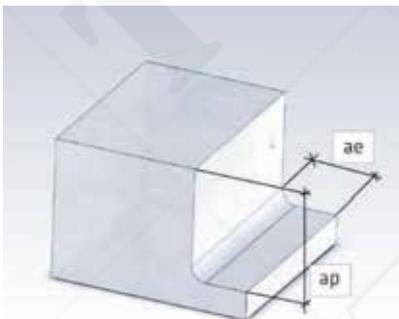
#### NUTFRÄSEN

VC 120 - 140m/min  
 fz 0,04 - 0,06  
 ae 1xD  
 ap max 0,35xD

#### KÜHLUNG



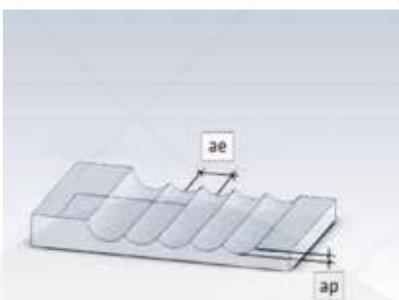
+



#### UMFANGFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

#### KÜHLUNG



#### KOPIERFRÄSEN

VC 120 - 140m/min  
 fz 0,04 - 0,08  
 ae 0,03xD  
 ap max 0,15xD

#### KÜHLUNG



+

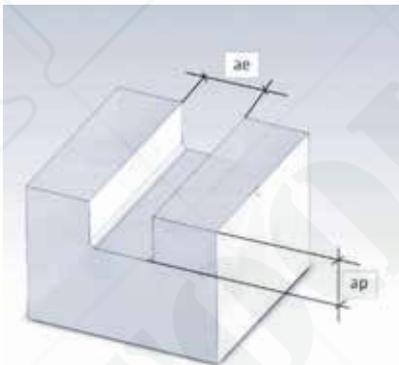
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung.  
 Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der  
 Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## SGK-Z3

### WERKSTOFFGRUPPE M

rostfreie Stähle  
 zb. 1.4571



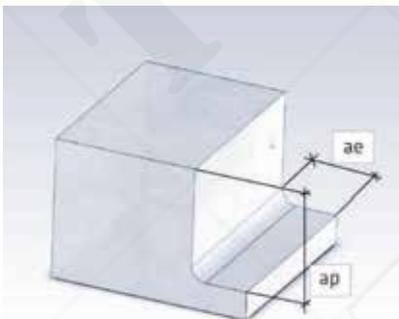
#### NUTFRÄSEN

VC 60 - 80m/min  
 fz 0,03 - 0,06  
 ae 1xD  
 ap max 0,3xD

#### KÜHLUNG



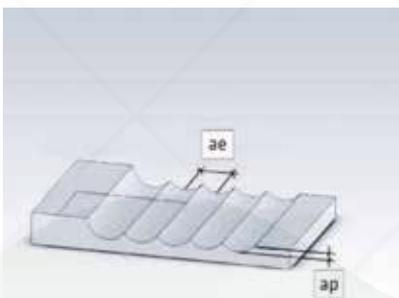
+



#### UMFANGFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

#### KÜHLUNG



#### KOPIERFRÄSEN

VC 60 - 90m/min  
 fz 0,04 - 0,08  
 ae 0,025xD  
 ap max 0,15xD

#### KÜHLUNG



+

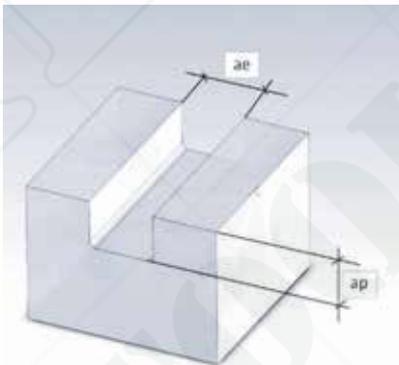
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung.  
 Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der  
 Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## SGK-Z4

### WERKSTOFFGRUPPE P

weiche Stähle  
 Normale Stähle  
 Werkzeugstahl < 54 HRC



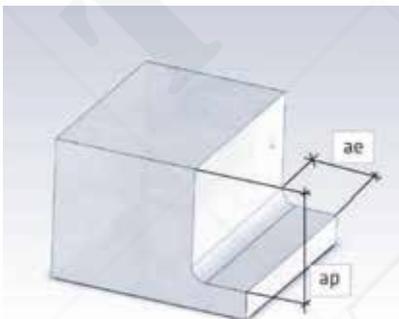
#### NUTFRÄSEN

VC 130 - 160m/min  
 fz 0,04 - 0,08  
 ae 1xD  
 ap max 0,3xD

#### KÜHLUNG



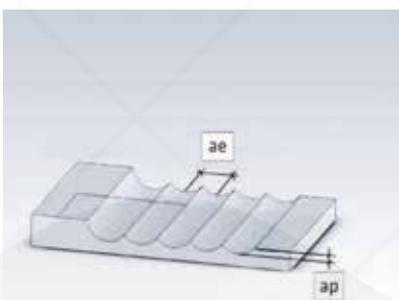
+



#### UMFANGFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

#### KÜHLUNG



#### KOPIERFRÄSEN

VC 130 - 160m/min  
 fz 0,05 - 0,08  
 ae 0,03xD  
 ap max 0,15xD

#### KÜHLUNG



+

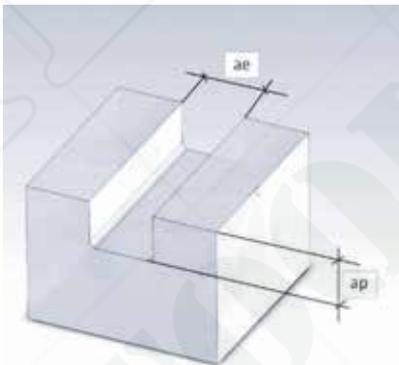
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung.  
 Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der  
 Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## SGKS

### WERKSTOFFGRUPPE P

weiche Stähle  
 Normale Stähle  
 Werkzeugstahl < 45 HRC



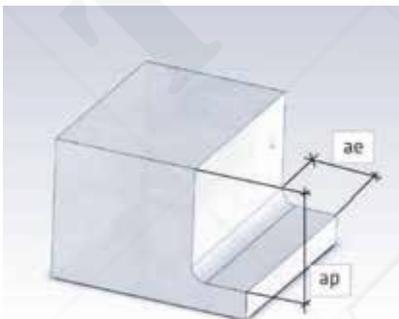
#### NUTFRÄSEN

VC 120 - 150m/min  
 fz 0,04 - 0,08  
 ae 1xD  
 ap max 0,35xD

#### KÜHLUNG



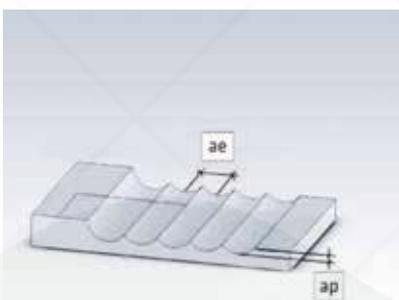
+



#### UMFANGFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

#### KÜHLUNG



#### KOPIERFRÄSEN

VC 120 - 160m/min  
 fz 0,04 - 0,08  
 ae 0,03xD  
 ap max 0,15xD

#### KÜHLUNG



+

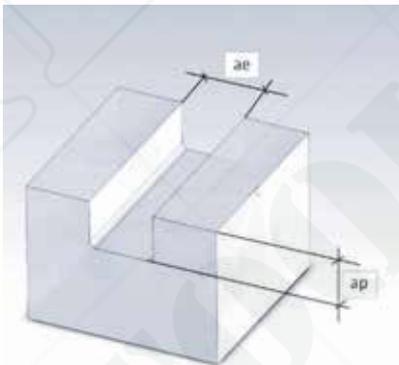
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung.  
 Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der  
 Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## SGKSF

### WERKSTOFFGRUPPE P

weiche Stähle  
 Normale Stähle  
 Werkzeugstahl < 45 HRC



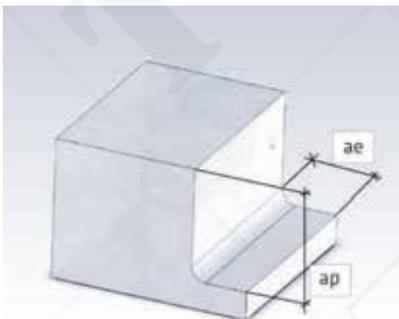
#### NUTFRÄSEN

VC 120 - 150m/min  
 fz 0,04 - 0,08  
 ae 1xD  
 ap max 0,2xD

#### KÜHLUNG



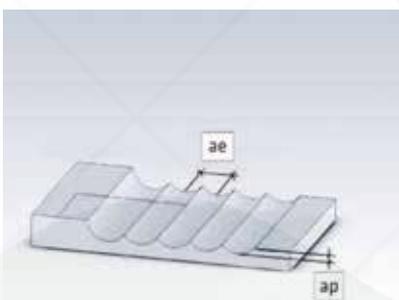
+



#### UMFANGFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

#### KÜHLUNG



#### KOPIERFRÄSEN

VC 120 - 160m/min  
 fz 0,04 - 0,08  
 ae 0,03xD  
 ap max 0,1xD

#### KÜHLUNG



+

Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung.  
 Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der  
 Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

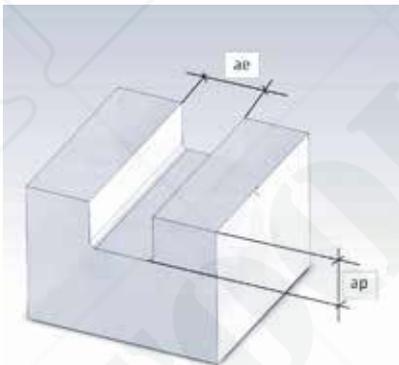
# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## SGSP-Speed

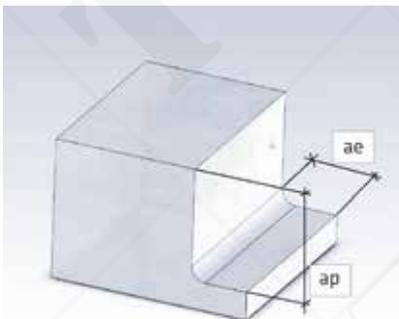
WERKSTOFFGRUPPE **H**

gehärtete Stähle

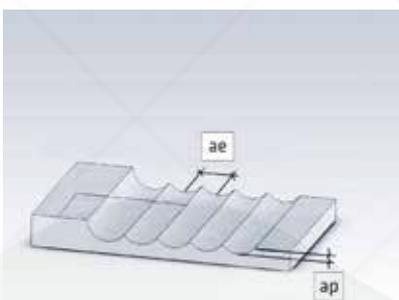
< 66 HRC



NUTFRÄSEN	KÜHLUNG	
VC		
fz	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ae	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ap	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



UMFANGFRÄSEN	KÜHLUNG	
VC		
fz	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ae	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ap	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



KOPIERFRÄSEN	KÜHLUNG	
VC 200 - 250m/min		
fz 0,03 - 0,08	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ae 0,02 x D	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ap 0,02 x D	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung. Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

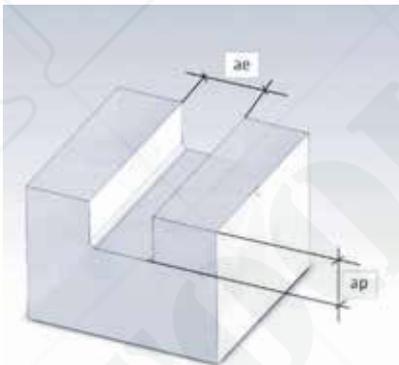
# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## SGHK

### WERKSTOFFGRUPPE H

gehärtete Stähle

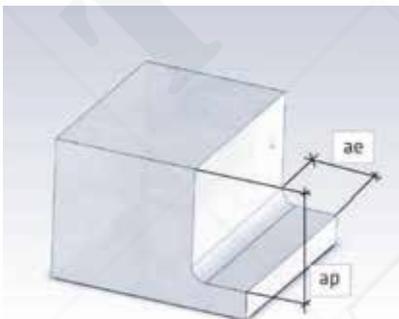
< 62 HRC



#### NUTFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

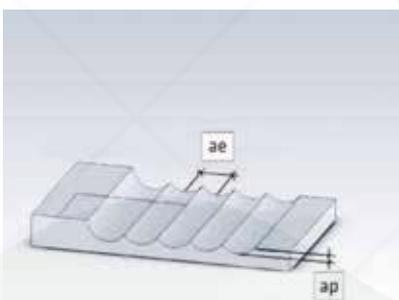
#### KÜHLUNG



#### UMFANGFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

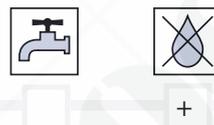
#### KÜHLUNG



#### KOPIERFRÄSEN

VC 150 - 250m/min  
 fz 0,03 - 0,08  
 ae 0,02xD  
 ap max 0,03xD

#### KÜHLUNG



Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung. Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

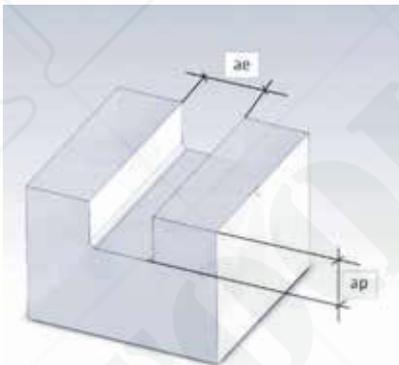
# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## SGHL

### WERKSTOFFGRUPPE H

gehärtete Stähle

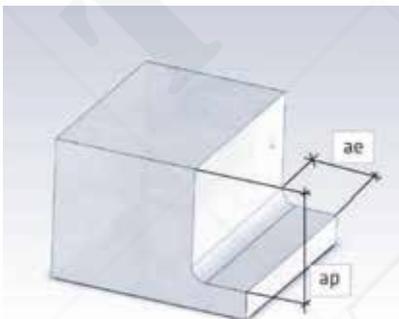
< 62 HRC



#### NUTFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

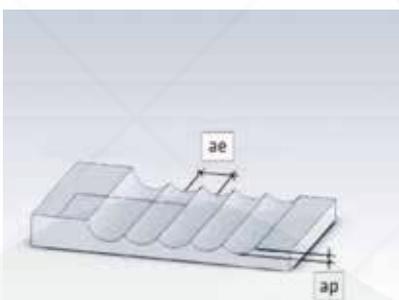
#### KÜHLUNG



#### UMFANGFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

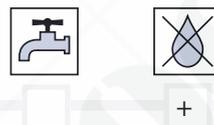
#### KÜHLUNG



#### KOPIERFRÄSEN

VC 150 - 250m/min  
 fz 0,03 - 0,06  
 ae 0,02xD  
 ap max 0,02xD

#### KÜHLUNG



Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung.  
 Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der  
 Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

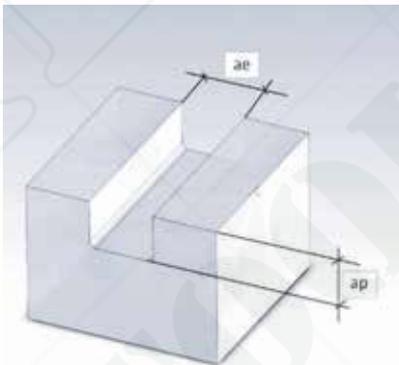
# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## SGFL

### WERKSTOFFGRUPPE H

gehärtete Stähle

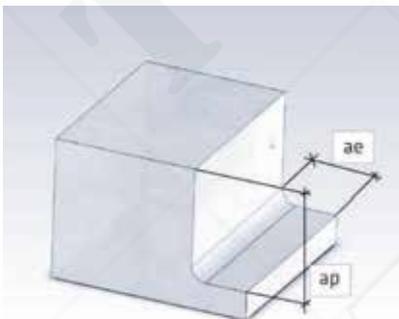
< 62 HRC



#### NUTFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

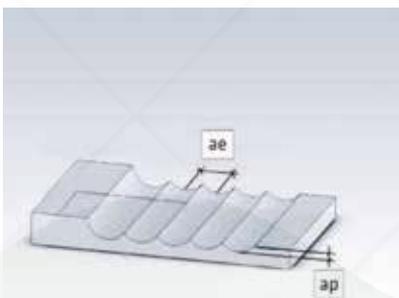
#### KÜHLUNG



#### UMFANGFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

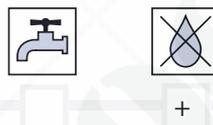
#### KÜHLUNG



#### KOPIERFRÄSEN

VC 160 - 240m/min  
 fz 0,02 - 0,07  
 ae max 0,15xD  
 ap max 0,2xD

#### KÜHLUNG



Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung. Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

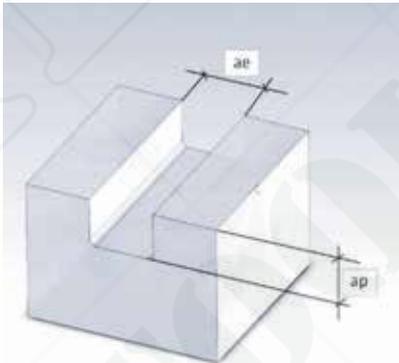
# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## ZGHK

### WERKSTOFFGRUPPE H

gehärtete Stähle

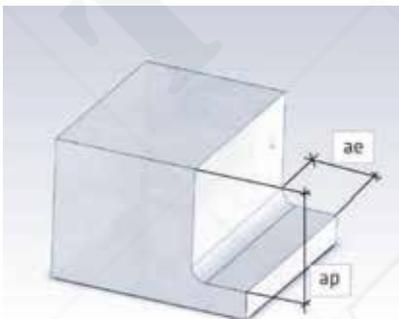
< 62 HRC



#### NUTFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

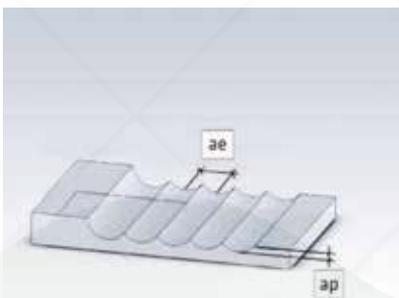
#### KÜHLUNG



#### UMFANGFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

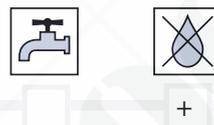
#### KÜHLUNG



#### KOPIERFRÄSEN

VC 160 - 240m/min  
 fz 0,02 - 0,07  
 ae max 0,2xD  
 ap max 0,25xD

#### KÜHLUNG



Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung. Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

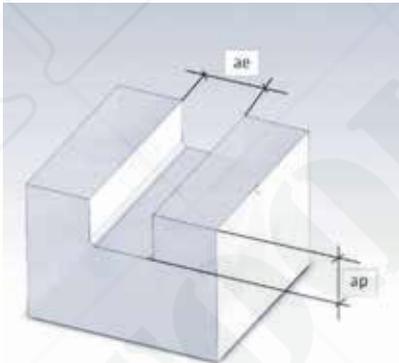
# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## ZGHL

### WERKSTOFFGRUPPE H

gehärtete Stähle

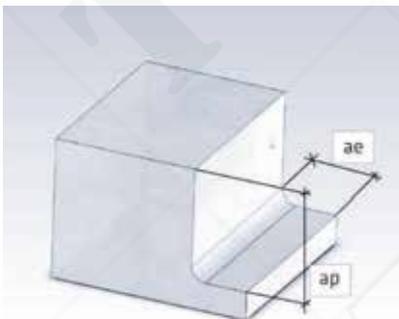
< 62 HRC



#### NUTFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

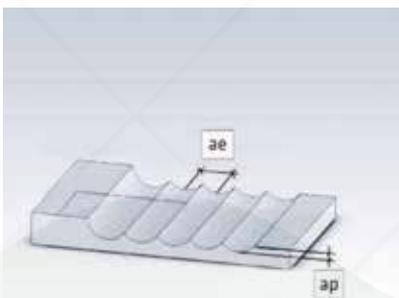
#### KÜHLUNG



#### UMFANGFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

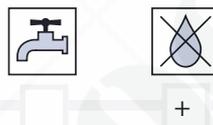
#### KÜHLUNG



#### KOPIERFRÄSEN

VC 160 - 240m/min  
 fz 0,02 - 0,07  
 ae max 0,15xD  
 ap max 0,2xD

#### KÜHLUNG



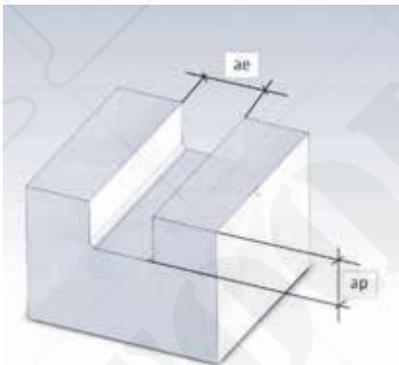
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung.  
 Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der  
 Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

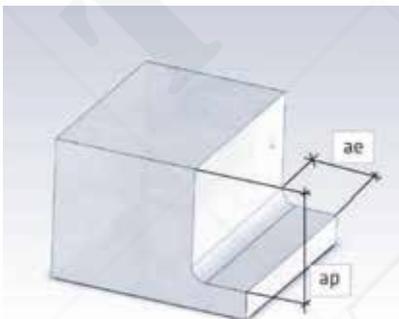
## SGX

### WERKSTOFFGRUPPE P

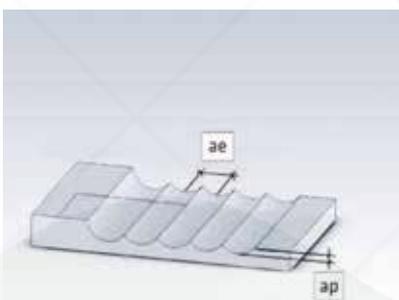
weiche Stähle  
 Normale Stähle  
 Werkzeugstahl < 52HRC



NUTFRÄSEN	KÜHLUNG	
VC 120 - 150m/min		
fz 0,01 - 0,04	+	+
ae 1xD		
ap max 0,5xD		



UMFANGFRÄSEN	KÜHLUNG	
VC		
fz		
ae		
ap		



KOPIERFRÄSEN	KÜHLUNG	
VC 120 - 150m/min		
fz 0,01 - 0,06	+	+
ae 0,2xD		
ap max 0,4xD		

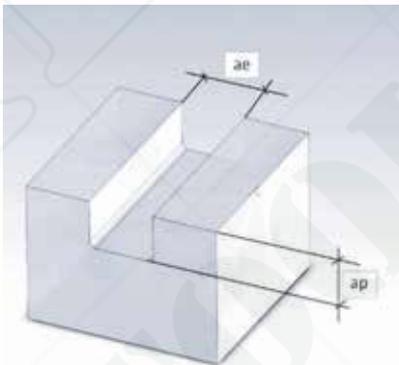
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung.  
 Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

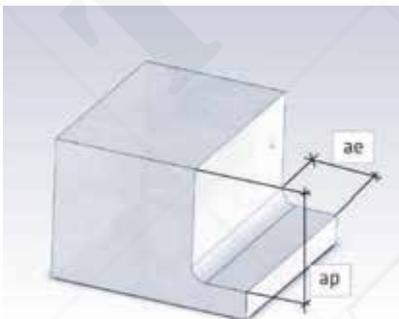
## SGW-3D

### WERKSTOFFGRUPPE P

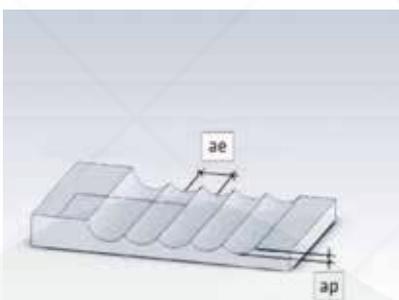
weiche Stähle  
 Normale Stähle  
 Werkzeugstahl < 45HRC



NUTFRÄSEN	KÜHLUNG	
VC		
fz		
ae		
ap		



UMFANGFRÄSEN	KÜHLUNG	
VC		
fz		
ae		
ap		



KOPIERFRÄSEN	KÜHLUNG	
VC 130 - 160m/min		
fz 0,05 - 0,08	+	+
ae 0,03xD		
ap max 0,2xD		

Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung.  
 Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der  
 Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

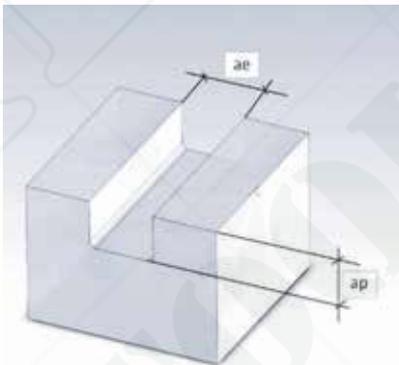
# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## SGH-3D

WERKSTOFFGRUPPE **H**

gehärtete Stähle

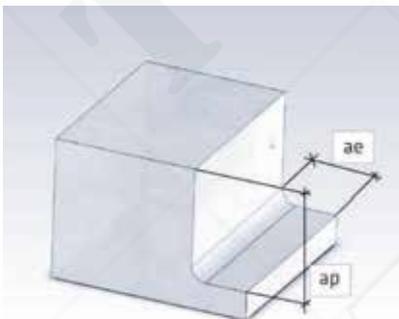
< 62 HRC



### NUTFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

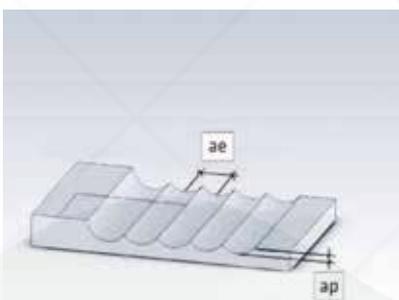
### KÜHLUNG



### UMFANGFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

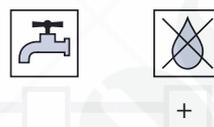
### KÜHLUNG



### KOPIERFRÄSEN

VC 180 - 220m/min  
 fz 0,03 - 0,08  
 ae 0,02xD  
 ap max 0,02xD

### KÜHLUNG



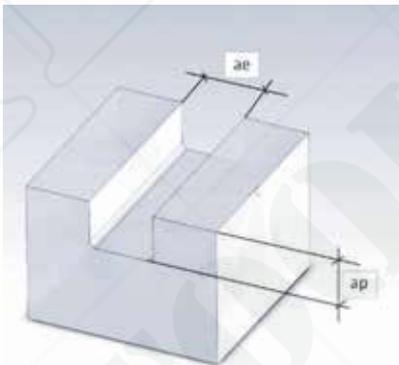
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung.  
 Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der  
 Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

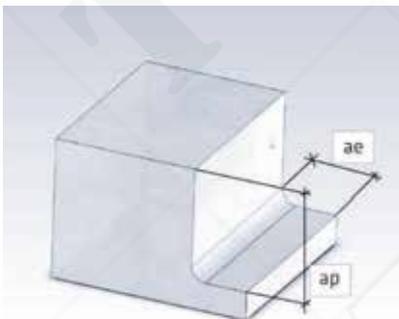
## EGF 60°

### WERKSTOFFGRUPPE P

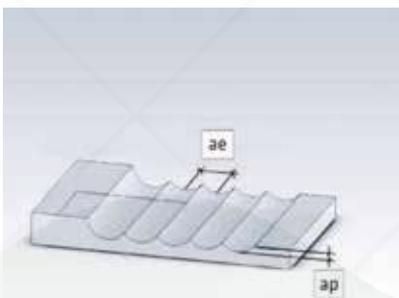
weiche Stähle  
 Normale Stähle  
 Werkzeugstahl < 54 HRC



NUTFRÄSEN	KÜHLUNG	
VC		
fz		
ae		
ap		



UMFANGFRÄSEN	KÜHLUNG	
VC 100 - 160m/min		
fz 0,03 - 0,15		
ae max 0,1xD	+	
ap max 0,15xD		



KOPIERFRÄSEN	KÜHLUNG	
VC		
fz		
ae		
ap		

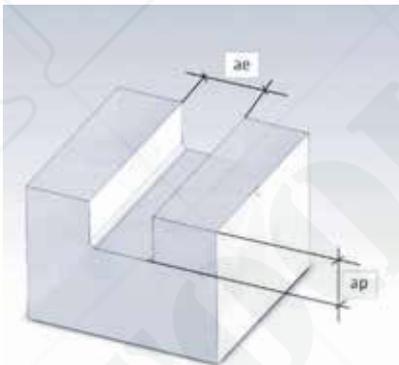
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung.  
 Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

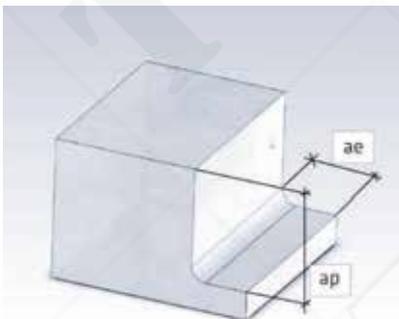
## EGF 90°

### WERKSTOFFGRUPPE P

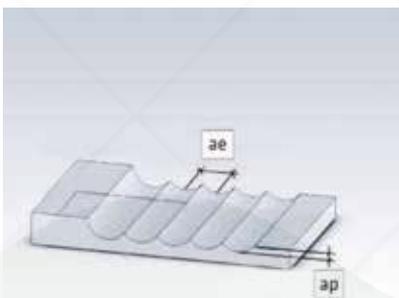
weiche Stähle  
 Normale Stähle  
 Werkzeugstahl < 54 HRC



NUTFRÄSEN	KÜHLUNG	
VC		
fz		
ae		
ap		



UMFANGFRÄSEN	KÜHLUNG	
VC 100 - 160m/min		
fz 0,03 - 0,15		
ae max 0,1xD	+	
ap max 0,1xD		



KOPIERFRÄSEN	KÜHLUNG	
VC		
fz		
ae		
ap		

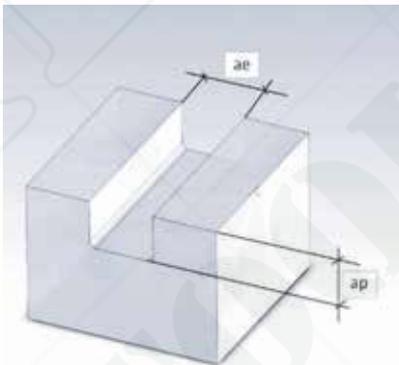
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung.  
 Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

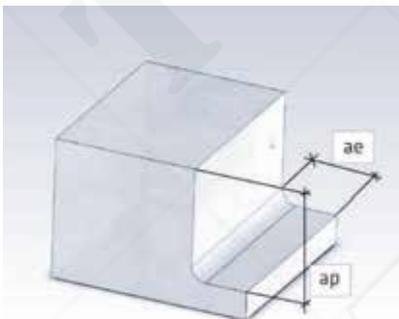
## TVRR

### WERKSTOFFGRUPPE P

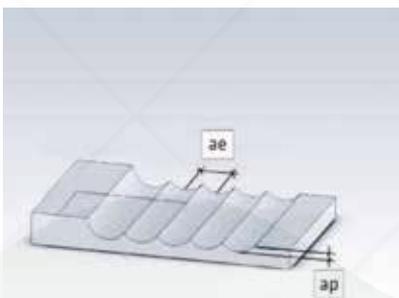
weiche Stähle  
 Normale Stähle  
 Werkzeugstahl < 52 HRC



NUTFRÄSEN	KÜHLUNG	
VC		
fz		
ae		
ap		



UMFANGFRÄSEN	KÜHLUNG	
VC 100 - 160m/min		
fz 0,03 - 0,12		
ae max 1xR	+	
ap max 1xR		



KOPIERFRÄSEN	KÜHLUNG	
VC		
fz		
ae		
ap		

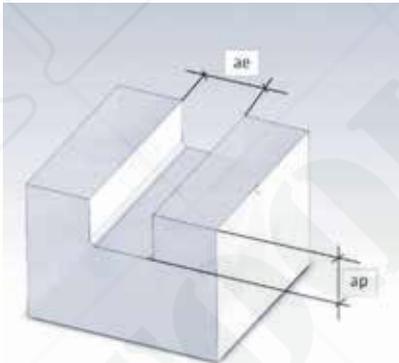
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung.  
 Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der  
 Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## ALSF-Z2

WERKSTOFFGRUPPE **N**

Aluminiumlegierung < 6% Si



### NUTFRÄSEN

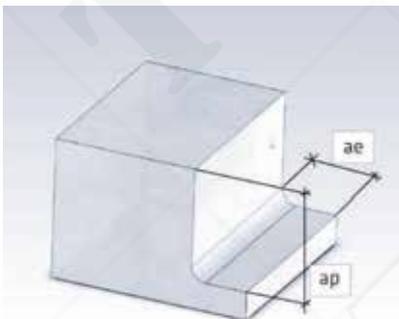
VC 180 - 350m/min  
 fz 0,08 - 0,15  
 ae 1xD  
 ap max 1xD

### KÜHLUNG



+

+



### UMFANGFRÄSEN

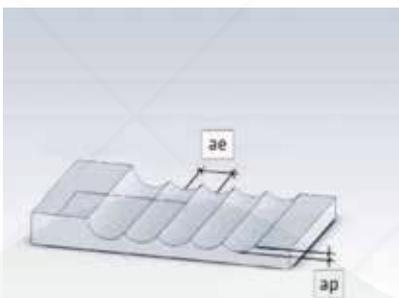
VC 180 - 450m/min  
 fz 0,08 - 0,25  
 ae max 0,35xD  
 ap max 1xD

### KÜHLUNG



+

+



### KOPIERFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

### KÜHLUNG



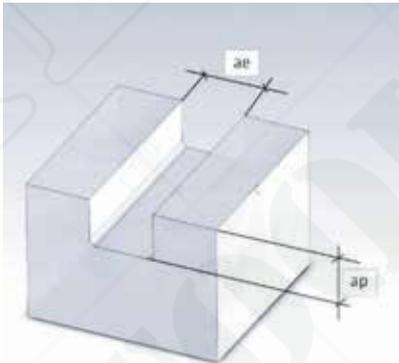
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung. Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## ALSF-Z3

WERKSTOFFGRUPPE **N**

Aluminiumlegierung < 6% Si



### NUTFRÄSEN

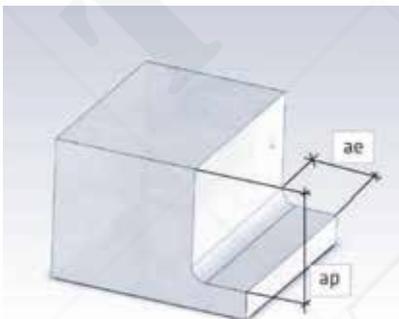
VC 180 - 350m/min  
 fz 0,06 - 0,13  
 ae 1xD  
 ap max 0,7xD

### KÜHLUNG



+

+



### UMFANGFRÄSEN

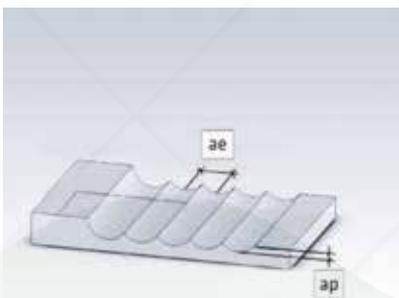
VC 180 - 450m/min  
 fz 0,08 - 0,25  
 ae max 0,3xD  
 ap max 1xD

### KÜHLUNG



+

+



### KOPIERFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

### KÜHLUNG



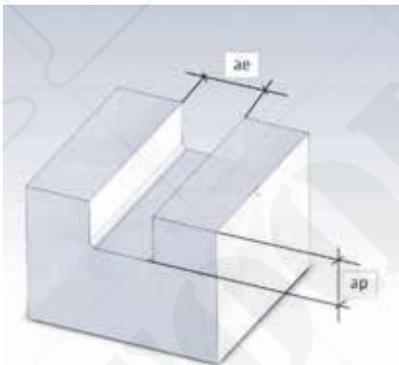
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung. Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## ALSR-Z2

WERKSTOFFGRUPPE **N**

Aluminiumlegierung < 6% Si



### NUTFRÄSEN

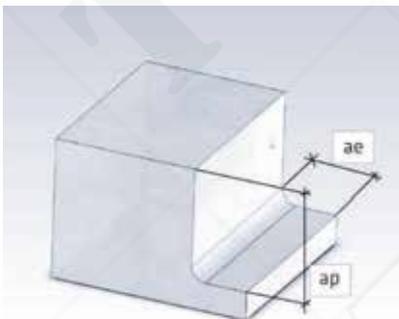
VC 160 - 300m/min  
 fz 0,08 - 0,15  
 ae 1xD  
 ap max 1xD

### KÜHLUNG



+

+



### UMFANGFRÄSEN

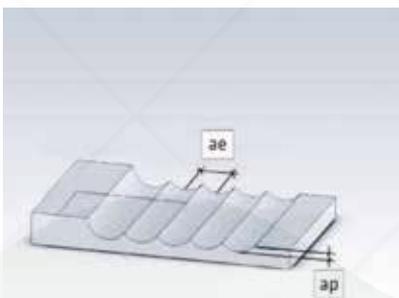
VC 180 - 400m/min  
 fz 0,08 - 0,25  
 ae max 0,35xD  
 ap max 1xD

### KÜHLUNG



+

+



### KOPIERFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

### KÜHLUNG



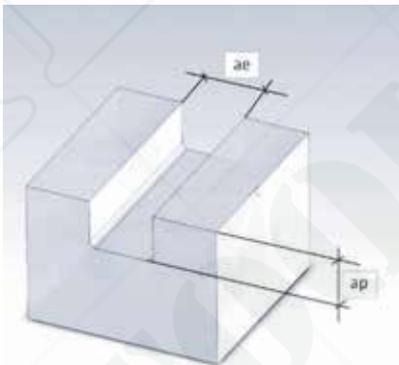
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung. Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## ALSR-Z3

WERKSTOFFGRUPPE **N**

Aluminiumlegierung < 6% Si



### NUTFRÄSEN

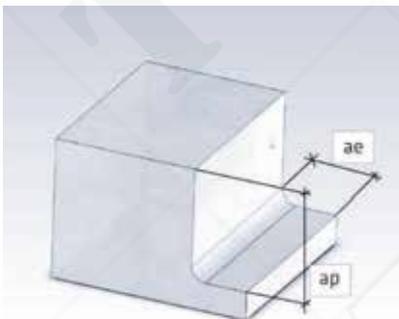
VC 160 - 300m/min  
 fz 0,06 - 0,13  
 ae 1xD  
 ap max 1xD

### KÜHLUNG



+

+



### UMFANGFRÄSEN

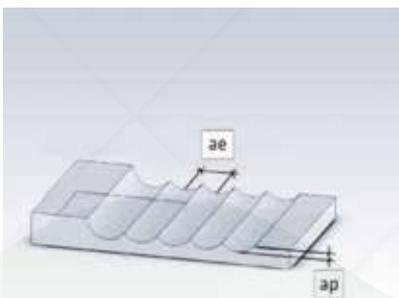
VC 180 - 400m/min  
 fz 0,08 - 0,25  
 ae max 0,30xD  
 ap max 1xD

### KÜHLUNG



+

+



### KOPIERFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

### KÜHLUNG



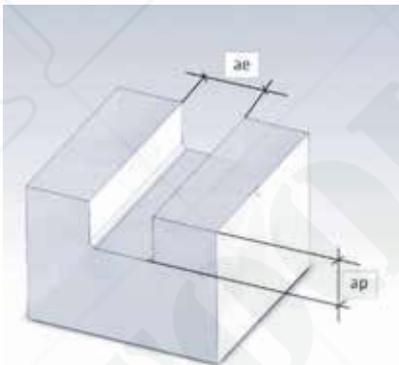
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung. Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## ALKF-Z2

WERKSTOFFGRUPPE **N**

Aluminiumlegierung < 6% Si



### NUTFRÄSEN

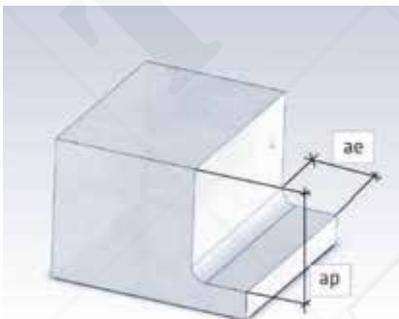
VC 180 - 350m/min  
 fz 0,06 - 0,13  
 ae 1xD  
 ap max 1xD

### KÜHLUNG



+

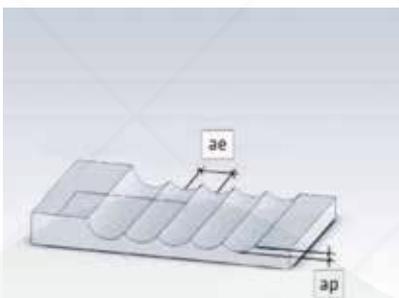
+



### UMFANGFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

### KÜHLUNG



### KOPIERFRÄSEN

VC 200 - 400m/min  
 fz 0,08 - 0,15  
 ae 0,03xD  
 ap max 0,3xD

### KÜHLUNG



+

+

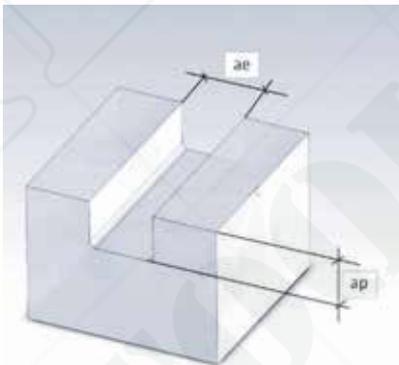
Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung. Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

# SCHNITTDATEN CUTTING DATA

## ALKF-Z3

WERKSTOFFGRUPPE **N**

Aluminiumlegierung < 6% Si



### NUTFRÄSEN

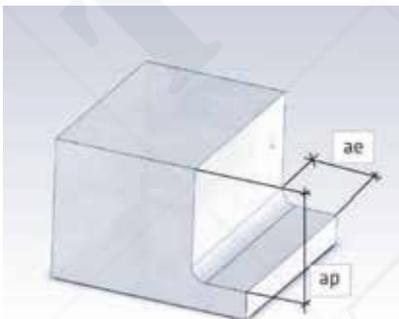
VC 180 - 350m/min  
 fz 0,05 - 0,12  
 ae 1xD  
 ap max 0,5xD

### KÜHLUNG



+

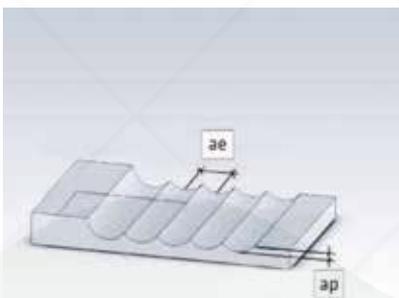
+



### UMFANGFRÄSEN

VC  
 fz  
 ae  
 ap

### KÜHLUNG



### KOPIERFRÄSEN

VC 200 - 400m/min  
 fz 0,06 - 0,15  
 ae 0,03xD  
 ap max 0,3xD

### KÜHLUNG



+

+

Bei den Werten handelt es sich um ca.-Angaben für die kürzeste mögliche Werkzeugeinspannung. Bei längeren oder instabilen Einspannlängen oder Bauteilspannungen kann eine Reduzierung der Werte notwendig sein. Für die Richtigkeit der Werte wird keine Haftung übernommen.

WEDCO HANDELSGESELLSCHAFT M. B. H.,  
Zerspanungs- & Präzisionswerkzeuge  
Hermann Gebauer Str. 12, A-1220 Wien, Austria,  
Tel. +43 / (0)1-480 27 70-0, office@wedco.at

[www.wedco.at](http://www.wedco.at)