

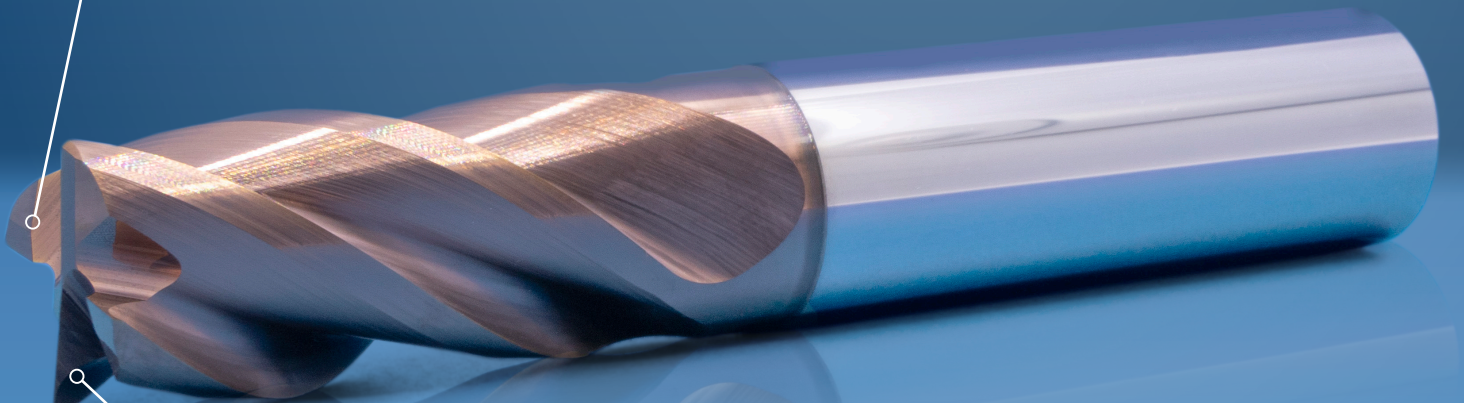
FLWX

VHM-SCHAFTFRÄSER SOLID CARBIDE END MILLS

Für die allgemeine Stahlbearbeitung bis 54 HRC
for general steel machining up to 54 HRC

- + **Verringerte Aufklebeneigung dank neuester Beschichtungstechnologie**
Reduced tendency to adhesion thanks to a new coating technology
- + **Optimierte Stirngeometrie für verbesserte Spanabfuhr und höheres Zeitspanvolumen**
Optimized face geometry for improved chip removal and a higher metal removal rate

- + **Nass- und Trockenbearbeitung**
Wet and dry machining
- + **Optimierte Geometrie für Schruppprozesse**
Optimized geometry for roughing processes



- + **Ultrafeinstkorn-Hartmetall Sorte mit verbesserter Zähigkeit**
Ultra-fine-grained solid carbides with improved toughness
- + **Hohe Verschleißfestigkeit auch bei großer Belastung**
High wear resistance, even at high strain
- + **VSO+ Zusatzbearbeitung für minimierte Ausbruchsneigung und erhöhte Schneidkantenstabilität**
VSO+ extra treatment for minimization of material fractures and improved cutting edge stability

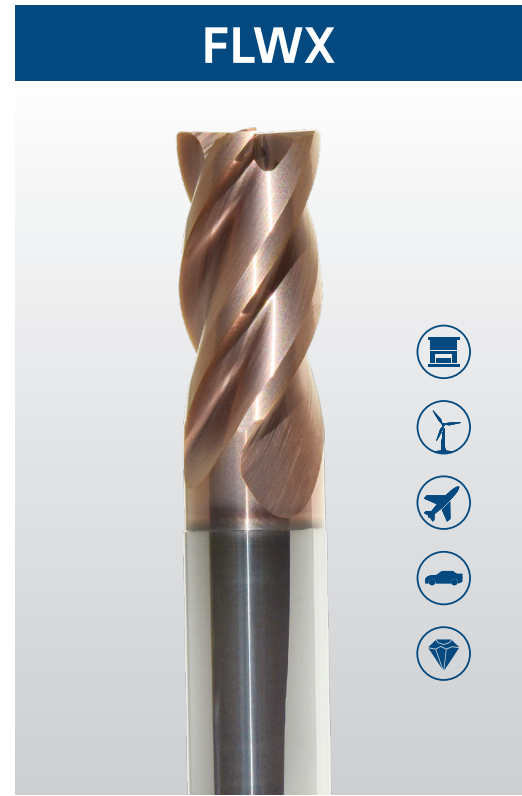
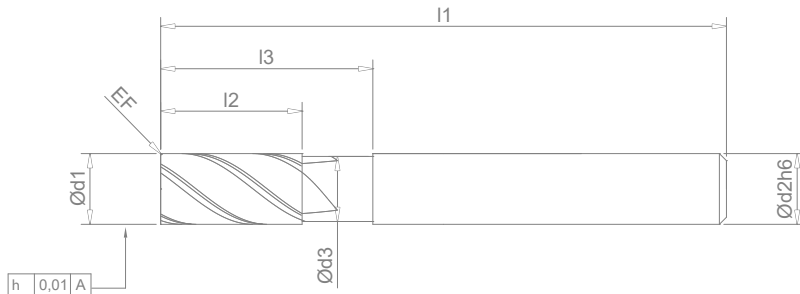
VHM-SCHAFTFRÄSER

für die allgemeine Stahlbearbeitung bis 54 HRC

Solid carbide end mills for general steels up to 54 HRC

P

FLWX



UMFANGFRÄSEN
SIDE MILLING

VOLLNUTFRÄSEN
FULL SLOT MILLING

Art. Nr.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l2	l3	α	EF	Z	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm
FLWX060 04004	4	6	3,8	60	9	15	15°	0,1x45°	4	0,055	8	0,6	0,028	4	4
FLWX060 05004	5	6	4,8	60	12	18	15°	0,1x45°	4	0,06	10	0,75	0,03	5	5
FLWX060 06004	6	6	5,8	60	14	20	-	0,1x45°	4	0,07	12	0,9	0,034	6	6
FLWX070 08004	8	8	7,8	70	19	25	-	0,2x45°	4	0,08	16	1,2	0,04	8	8
FLWX073 10004	10	10	9,8	73	23	30	-	0,3x45°	4	0,09	20	1,5	0,045	10	10
FLWX084 12004	12	12	11,7	84	26	35	-	0,4x45°	4	0,095	24	1,8	0,05	12	12
FLWX093 16004	16	16	15,7	93	32	44	-	0,4x45°	4	0,1	32	2,4	0,065	16	16
FLWX105 20004	20	20	19,7	105	40	55	-	0,5x45°	4	0,12	40	3	0,09	20	20

TOLERANZEN TOLERANCES

Ød1<Ød2	Ød1=Ød2 < Øl2	Ød1=Ød2 > Øl2	EF
+0,00 / -0,01	+0,01 / -0,02	+0,01 / -0,025	±0,03

EINSATZBEISPIELE APPLICATION EXAMPLES

Werkstoff	Werkzeug	Vc	fz	ae	ap	Standzeit (min)
1.2316	FLWX093 16004	140	0,1	4	20	127
30CrNiMo	FLWX070 08004	161	0,061	8	7	113

UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	<750N/mm ² (20HRC)	<1000N/mm ² (32HRC)	<1400N/mm ² (44HRC)	<1800N/mm ² (52HRC)
Vc m/min	250	200	180	165

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	<750N/mm ² (20HRC)	<1000N/mm ² (32HRC)	<1400N/mm ² (44HRC)	<1800N/mm ² (52HRC)
Vc m/min	160	140	130	100

