

Präziser Schulterfräser für die allgemeine Bearbeitung

Wavemill WEZ Serie

Der optimierte Universalfräser

Sorten Erweiterung
XCU2500/XCK2000



■ Allgemeine Eigenschaften

- **Ermöglicht die unterschiedlichsten Bearbeitungen**
Geeignet für verschiedene Zerspannungsaufgaben. Die Fräuserserie umfasst die Durchmesserbereiche von Ø 14 mm bis Ø 160 mm und erlaubt einen großen Eintauchwinkel.
- **Sehr hohe Bearbeitungsqualität**
Mit einer Kombination aus optimierter Schneidenform und hochpräziser Formgebungstechnologie werden sehr gute, rechteckige Schulterflächen und Oberflächenqualitäten erreicht.
- **Hervorragende Schärfe mit reduzierten Schnittkräften**
Geringere Bearbeitungsgeräusche und reduzierte Gratbildung. Das Portfolio beinhaltet geschliffene Fräsplatten mit besonderer Schärfe.
- **Neue, universell einsetzbare Sorte**
Neben der Allzwecksorte ACU2500 sind auch die beschichteten Hartmetallsorten der neuen Generation XCU2500 und XCK2000 erhältlich. Diese sind in verschiedenen Werkstoffen wie Stahl, Edelstahl, Gusseisen, exotische Legierungen und mehr anwendbar.

■ Produktpalette WEZ (Standard)

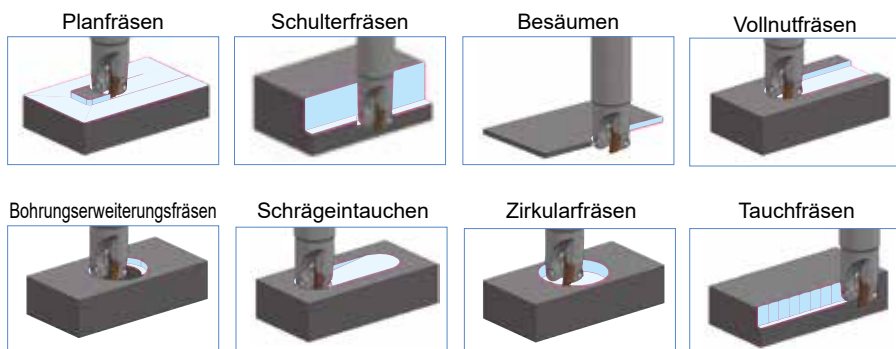
Fräser- typ	Bezeichnung	Durchmesserbereich (mm) / Anzahl Zähne																
		Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	Ø22	Ø25	Ø26	Ø28	Ø30	Ø32	Ø35	Ø40	Ø50	Ø63	Ø80	Ø100	Ø125
Aufsteck- fräser	WEZ 11000RS											4, 6	5, 7	6, 8	7, 10	9, 12		
	WEZ 11000R (Inch)														7, 10	9, 12		
	WEZ 17000RS											3, 4	3, 5	4, 6	4, 7	5, 8	6, 9, 11	8, 10, 12
	WEZ 17000R (Inch)														4, 7	5, 8	6, 9, 11	8, 10, 12
Schafffräser	WEZ 11000E	1	2*	2	2*, 3*	3	2, 3*, 4*		4	4	2, 3, 4, 5*	5	2, 4, 6	5, 7	8	10		
	WEZ 11000ES	1	2*		3*		4*											
	WEZ 11000EL	1	2*	2	2*	2	2*, 3		2	2	2*, 3	2, 3	2	3				
	WEZ 17000E						2*		2	3	2, 3*	3	3, 4	3*, 5*	4*, 6*	7		
	WEZ 17000ES						2				3							
WEZ 17000EL						2		2	2	2*, 3	2	2, 3, 4	3*, 5*	4*, 6*				
Modu- lar	WEZ 11000M		2	2	2, 3	3	2, 3, 4	4, 5	4, 5	2, 4, 5	2, 3, 4, 5	2, 5	2, 4, 5, 6					
	WEZ 17000M						2, 3		2	2, 3	2, 3, 4	2, 3	2, 3, 4					

* Verschiedene Schaftdurchmesser auf Lager

■ Produktpalette WEZR (Walzenstirnfräser)

Fräser- typ	Bezeichnung	Durchmesserbereich (mm) / Anzahl Zähne								
		Ø20	Ø25	Ø30	Ø32	Ø35	Ø40	Ø50	Ø63	Ø80
Aufsteck- fräser	WEZR 11000RS						4	4		
	WEZR 17000RS							2, 3, 4	3, 4, 5	5
Schaff- fräser	WEZR 11000E	1, 2	2	2	2, 3	3	3, 4			
	WEZR 17000E						2, 3	2, 3		
Modu- lar	WEZR 11000M				3					
	WEZR 17000M						3			

■ Vielseitige Anwendungen



■ Optimiertes Design

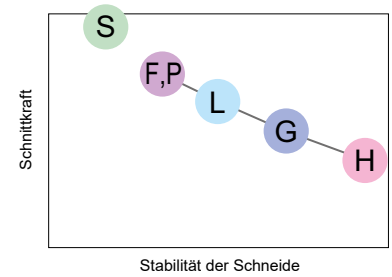
Breite Führungsfläche für eine stabile Schneidplattenspannung.



WEZ11-Typ

Spanbrechergeometrien

Material	P		M	K	S	H	N
	L-Typ	G-Typ	H-Typ	F-Typ	P-Typ	S-Typ	
Spanbrechergeometrie							
AO_T11 Schneidkanten-geometrie		28°	20°	28°	28°	28°	28°
AO_T17 Schneidkanten-geometrie	28°	20°	10°	28°	28°	28°	28°
Anwendung	Leichte Bearbeitung, Fräsen in labilen Verhältnissen	Hauptspanbrecher, allgemeines Fräsen, unterbrochene Schnitte	Schwerer Schnitt, stark unterbrochene Bearbeitung, vergüteter Stahl	Leichte Bearbeitung, Schichten, reduzierte Gratbildung	Leichte Bearbeitung, hochpräzise, erhöhte Schultergenauigkeit		Nichteisenmetalle



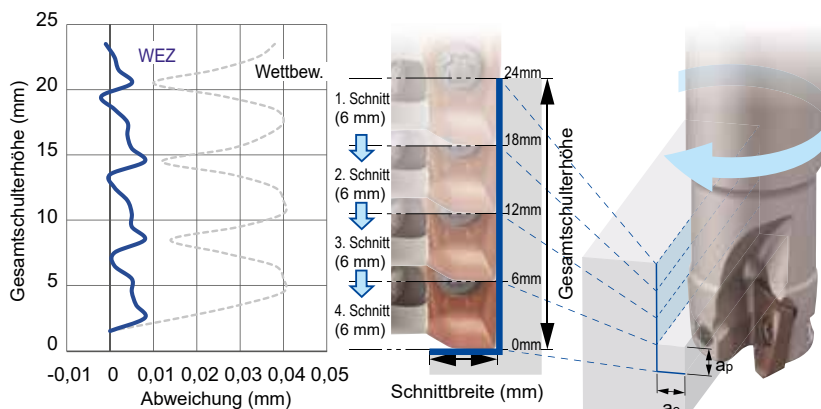
Fräsplattenübersicht

Universalsorte: ACU2500; S-Typ: H20, DL2000

Bezeichnung	Eckenradius (mm)													
	R0,2	R0,4	R0,5	R0,8	R1,0	R1,2	R1,6	R2,0	R2,4	R3,0	R3,2	R4,0	R5,0	R6,4
AOMT 11T3 PEER-G	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
AOMT 11T3 PEER-H		•		•		•	•							
AOET 11T3 PEER-F	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
AOET 11T3 PEER-P16	•	•	•	•	•	•	•							
AOET 11T3 PEER-P20	•	•	•	•	•	•	•							
AOET 11T3 PEER-P25	•	•	•	•	•	•	•							
AOET 11T3 PEFR-S	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
AOMT 1705 PEER-L	•			•		•	•							
AOMT 1705 PEER-G	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
AOMT 1705 PEER-H		•		•		•	•							
AOET 1705 PEER-F	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
AOET 1705 PEER-P25	•	•	•	•	•	•	•							
AOET 1705 PEER-P32	•	•	•	•	•	•	•							
AOET 1705 PEFR-S	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

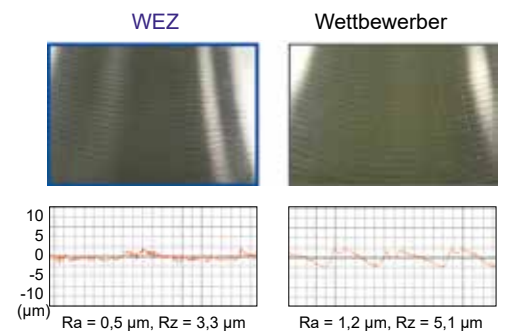
Verbesserte Fräsqualität

● Ausgezeichnete Rechtwinkligkeit

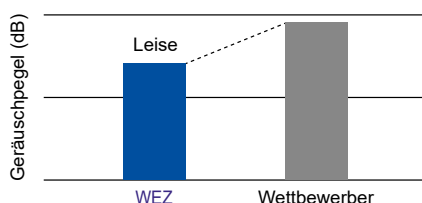


Bearb. Zentrum: BAZ BT40, vertikal
Werkstückstoff: C50
Fräser: WEZ 11020 E03 (Ø 20, 3 Zähne)
Schneidplatte: AOMT11T308PEER-G (ACU2500)
Schnittdaten: $v_c = 150$ m/min, $f_z = 0,15$ mm/Z, $a_p = 6$ mm x 4 Überläufe, $a_e = 5$ mm, trocken

● Hervorragende Oberflächenqualität



● Geringere Schnittkraft trägt zur Reduzierung der Bearbeitungsgeräusche bei



Bearb. Zentrum: BAZ BT40, vertikal
Werkstückstoff: C50
Fräser: WEZ 11020 E03 (Ø 20, 3 Zähne)
Schneidplatte: AOMT11T308PEER-G (ACU2500)
Schnittdaten: $v_c = 150$ m/min, $f_z = 0,15$ mm/Z, $a_p = 8$ mm, $a_e = 5$ mm, trocken



Eigenschaften

Entwickelt für Multi-Tasking-Maschinen

Der kurze Schafttyp ist ideal für den Einsatz in Multi-Tasking-Maschinen mit geringer Steifigkeit.

Höchste Bearbeitungsqualität

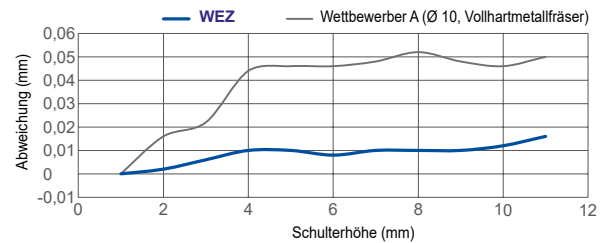
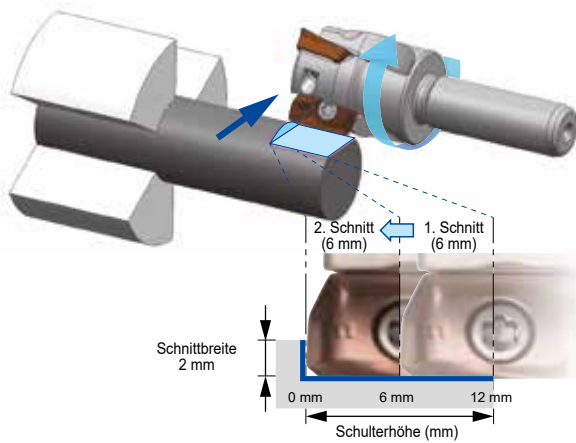
Das Schaftdesign ist ideal für ER-Spannzangen mit Stirnflächenkontakt, wodurch die Steifigkeit erhöht und eine hervorragende Schultergenauigkeit und Oberflächengüte erreicht wird.

Große Auswahl an Schneidplatten

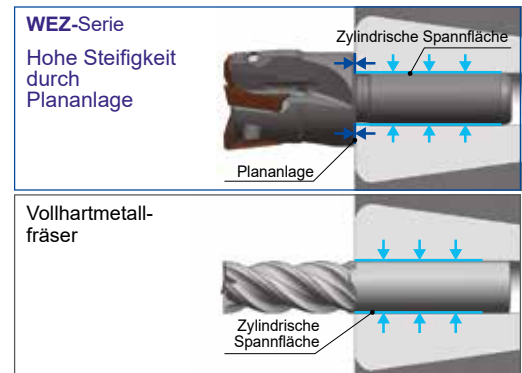
Für die unterschiedlichsten Anwendungen steht eine große Auswahl an Spanbrechern mit scharfen Schneiden, unterschiedlichen Eckenradien und speziellen Sorten für bestimmte Werkstoffe zur Verfügung.

Schnittleistung

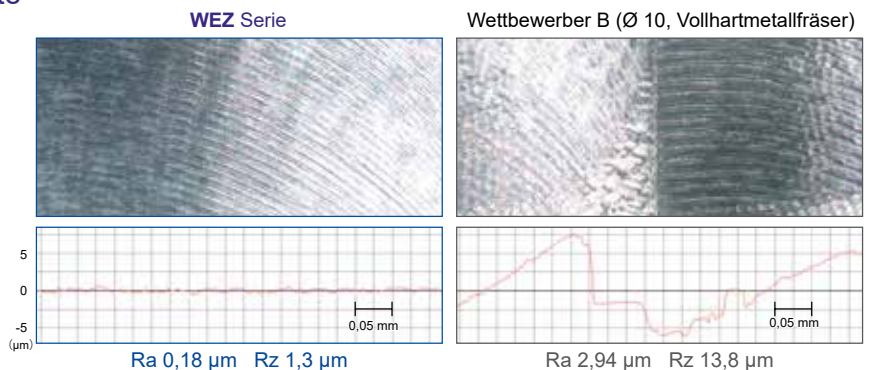
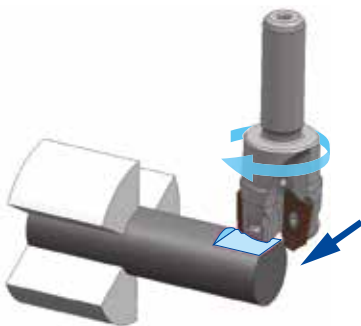
Hervorragende Rechtwinkligkeit



Maschine:	NC-Drehmaschine
Werkstückstoff:	X5CrNiS1810, Ø 16 Rundstab
Fräser:	WEZ11020ES03-10 (Ø 20, 3 Zähne)
Schneidplatte:	AOET11T308PEER-F (ACU2500)
Schnittdaten:	$v_c = 100 \text{ m/min}$, $f_z = 0,08 \text{ mm/Z}$ $a_p = 6 \text{ mm} \times 2 \text{ Überläufe}$, $a_e = 2 \text{ mm}$, nass



Ausgezeichnete Oberflächengüte



Maschine:	NC-Drehmaschine
Werkstückstoff:	X5CrNiS1810, Ø 16 Rundstab
Fräser:	WEZ11020ES03-10 (Ø 20, 3 Zähne)
Schneidplatte:	AOET11T308PEER-F (ACU2500)
Schnittdaten:	WEZ: $v_c = 100 \text{ m/min}$, $f_z = 0,05 \text{ mm/Z}$, $a_p = 2 \text{ mm}$, $a_e = 12 \text{ mm}$, nass Wettbewerber: $v_c = 100 \text{ m/min}$, $f_z = 0,05 \text{ mm/Z}$, $a_p = 2 \text{ mm}$, $a_e = 6 \text{ mm} \times 2 \text{ Überläufe}$, nass, (Vollhartmetallfräser)

Der größere Werkzeugdurchmesser als beim Vollhartmetallfräser ermöglicht eine verringerte Anzahl von Überläufen für eine hoch effiziente Bearbeitung.

Gute Schultergenauigkeit und bearbeitete Oberflächenqualität, so dass der Schlichtprozess entfallen kann.

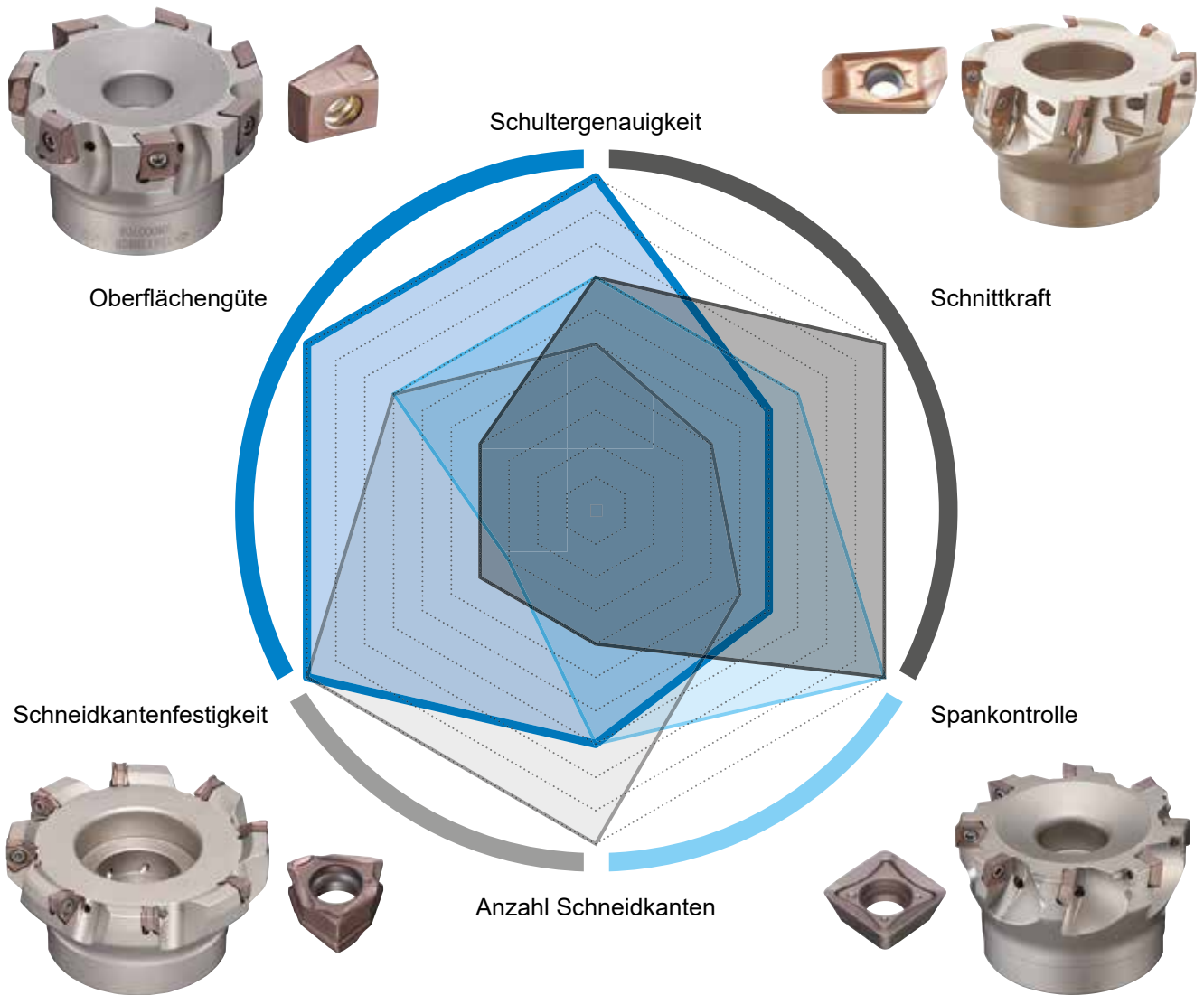
■ Auswahlhilfe für Schulterfräswerkzeuge

TSX Serie – Genauigkeit

Geschliffene Schneidplattenanlage

WEZ Serie – Hohe Schärfe

Stark wellenförmige Schneide



DFC Serie – Wirtschaftlich

Dreieckige doppelseitige Schneidplatte

WFX Serie – Allgemeine Anwendung

Quadratische einseitige Schneidplatte

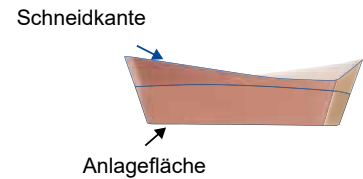
★★★ Erste Empfehlung

	Oberflächengüte	Schultergenauigkeit	Schnittkraft	Spankontrolle	Anzahl der Ecken	Schneidkantenfestigkeit
WEZ-Serie	★★★	★★★	★★★	★★★	★	★★☆
TSX-Serie	★★★	★★★	★★	★★☆	★★	★★★
DFC-Serie	★★☆	★	★	★★☆	★★★	★★★
WFX-Serie	★★☆	★★	★★	★★★	★★	★★

■ Geschliffene Präzisionsschneidplatten mit sehr hoher Schärfe

Geschliffene Schneidkante und Anlageflächen


Die Anlageflächen und die Schneidkante sind geschliffen, um die Präzision im eingebauten Zustand weiter zu verbessern. Somit wird eine erhöhte Qualität beim Planlauf und der bearbeiteten Oberfläche garantiert.



■ Spanleitstufen für geschliffene Schneidplatten

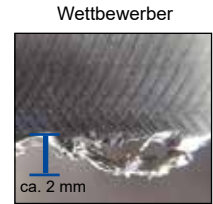
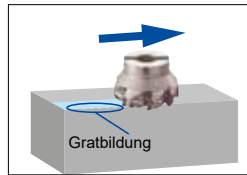
F-Typ

Sehr scharfe Schneide mit hoher Bearbeitungsgenauigkeit



Die Schärfe der geschliffenen Schneide verhindert Gratbildung.

Ausgezeichnete Rechtwinkligkeit bei allen Durchmessern.



Bearb. zentrum: BAZ BT50, vertikal
 Werkstückstoff: X5CrNiS18 9
 Fräser: WEZ 11050 RS07 (Ø 50, 7 Zähne)
 Schneidplatte: AOET11T308PEER-F (ACU2500)
 Schnittdaten: $v_c = 120$ m/min, $f_z = 0,12$ mm/Z, $a_p = 1$ mm, $a_e = 30$ mm, trocken

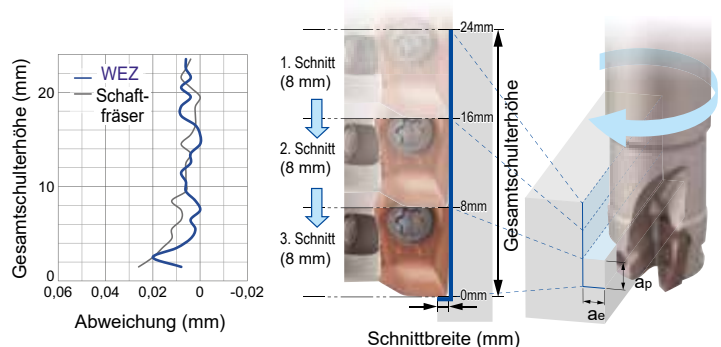
P-Typ

Design für das Erzielen rechtwinkliger Flächen ähnlich wie bei Vollhartmetallschaftfräsern



Erstklassiger Spanbrecher mit einer für jeden Fräserdurchmesser optimierten Schneidkantenform und ebenso hoher Schärfe wie die des Spanbrechers vom Typ F.

Die Schneide ermöglicht eine hohe Schulterwinkligkeit vergleichbar mit VHM-Schaftfräsern.




Auswahl je Fräserdurchmesser

Bezeichnung	Fräserdurchmesser (mm)										
	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	Ø22	Ø25	Ø28	Ø30	Ø32	Ø35	⇒ Ø40
AOET11T3_ PEER-P_ _	-P16	-P20	-	-P25	-	-	-	-	-	-	-
AOET1705_ PEER-P_ _	-	-	-	-	-	-P25	-	-P32	-	-	-

Bearb. zentrum: BAZ BT50, vertikal
 Werkstückstoff: C50
 Fräser: WEZ 11020 E03 (Ø 20, 3 Zähne)
 Schneidplatte: AOET11T308PEER-P20 (ACU2500)
 Schnittdaten: $v_c = 150$ m/min, $f_z = 0,1$ mm/Z, $a_p = 8$ mm x 3 Überläufe, $a_e = 1$ mm, trocken

S-Typ

Scharfkantiger Spanbrecher für Nichteisenmetalle mit ausgezeichneter Adhäsionsbeständigkeit



Unterdrückt die Aufbauschneidenbildung durch geläppte Spanfläche.

DLC Beschichtung verfügbar für noch geringere Aufbauschneidenbildung.



Bearb. zentrum: BAZ BT50, vertikal
 Werkstückstoff: AlSi12Cu
 Fräser: WEZ 11020 E03 (Ø 20, 3 Zähne)
 Schneidplatte: AOET11T308PEER-S (H20)
 Schnittdaten: $v_c = 350$ m/min, $f_z = 0,1$ mm/t, $a_p = 3$ mm, $a_e = 10$ mm, trocken

Schneidstoffauswahl

Die neuen, beschichteten Hartmetallsorten XCU2500/XCK2000 sind ab sofort verfügbar. Damit steht nun eine erweiterte Auswahl an Beschichtungen zum Fräsen von Stahl, Edelstahl, Gusseisen und Aluminiumlegierungen zur Verfügung.

ISO	Schichten - Mittlere Zersp.	Mittlere Zersp.	Schuppen - schweres Schr.
P	Beschicht. Hartmetall	ACU2500	
		XCU2500	
M	Beschicht. Hartmetall	ACP2000	
		ACP3000	
K	Beschicht. Hartmetall	T2500A	
M	Beschicht. Hartmetall	ACU2500	
		XCU2500	
K	Beschicht. Hartmetall	ACM200	
		ACM300	
K	Beschicht. Hartmetall	ACU2500	
		XCU2500	
N	Besch. Hartm.	XCK2000	
		ACK2000	
N	Hartmetall	ACK3000	
		DL2000	
		H20	

▽: CVD ▲: PVD

Beschichtungsmerkmale

Neue Absotech™ Beschichtungstechnologie für erhöhte Stabilität der Schichthftung

ABSOTECH CVD

Spezielle Oberflächenbehandlung
Unterdrückt thermische Rissbildung durch Einbringung hoher Druckspannungen, was zu einer mehr als doppelt so hohen Ausbruchsicherheit gegenüber herkömmlichen Typen führt.

Kontrolle der Kristallorientierung von Al₂O₃
Durch die Steuerung der Wachstumsrichtung wird das Al₂O₃ ver-stärkt, um eine Verdoppelung der Kolkfestigkeit gegenüber herkömmlichen Typen zu erreichen.

Hohe TiCN-Härte
Die durch den sehr hohen Kohlenstoffgehalt verbesserte TiCN-Härte bewirkt eine doppelt so hohe Flankenverschleißfestigkeit wie bei herkömmlichen Beschichtungen.

Schneidstoffe: ACP2000, ACK2000

ABSOTECH PVD

Neue Super Multi-Layer Zusammensetzung
Höhere Härte und weit verbesserte Verschleißbeständigkeit durch eine feinere, Nano beschichtete Kristallstruktur auf AlTiCrBN-Basis.

Hohe Adhäsionsfestigkeit
Deutlich verbesserte Resistenz gegen Ausbrüche. Die Bruchfestigkeit ist mehr als doppelt so hoch wie bei herkömmlichen Beschichtungen.

Schneidstoffe: ACU2500, ACP3000, ACK3000

ABSOTECH X CVD

Reines kubisch kristallines AlTiN mit hohem Al-Gehalt:
Mit proprietärer Technologie zur Strukturkontrolle, werden unterschiedlich zusammengesetzte Schichten aus AlTiN auf Nanometerebene gestapelt. Die Zusammensetzung mit einem hohen Al-Gehalt von durchschnittlich über 80 % sorgt für eine kubisch kristalline Struktur und damit für eine ausgezeichnete Wärmebeständigkeit und eine hohe Härte. Deutlich verbesserte Verschleißfestigkeit.

Spezielle Oberflächenbehandlung:
Führt zu einer hohen Druckspannung in der Beschichtung und unterdrückt die Entwicklung von Rissen. Deutlich verbesserte Bruch- und thermische Riss Widerstandsfähigkeit.

Geeignete Schneidstoffe: XCU2500, XCK2000

Charakteristische Werte

CVD

ISO	Schneidstoff	Härte (HRA)	TRS (GPa)	Beschichtungstyp	Beschichtungsdicke (µm)	Eigenschaften	Alte Schneidstoffe
P	ACP2000	89,5	3,2	ABSOTECH	10	Für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Stahl. Stabile, lange Standzeit bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung durch Verwendung eines zähen Hartmetallssubstrates und einer neuen Beschichtung mit ausgezeichneter Beständigkeit gegen Thermorisse.	ACP100
	XCU2500	89,5	3,2	ABSOTECH X	6	Allgemeine Sorte für eine Vielzahl von Werkstoffen wie Stahl, Gusseisen und rostfreien Stahl. Eine neue Beschichtung, die Verschleiß- und Bruchfestigkeit kombiniert, sorgt für lange Standzeiten bei der Bearbeitung bei mittleren und hohen Drehzahlen.	—
M	ACM200	89,8	3,4	Super FF Coat	6	Ein Schneidstoff, der sich ideal für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl eignet und durch die Verwendung eines neu entwickelten, ultra-harten Hartmetalls und der Super FF-Beschichtung über exzellente Verschleißfestigkeit und Hitzebeständigkeit verfügt.	AC230
K	ACK2000	91,7	3,1	ABSOTECH	10	Für das Hochgeschwindigkeitsfräsen von Grauguss. Stabile, lange Standzeit bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung, durch Verwendung eines zähen Hartmetall-substrates und einer neuen Beschichtung mit ausgezeichneter Beständigkeit gegen Thermorisse.	ACK100 ACK200
	XCK2000	91,7	2,5	ABSOTECH X	6	Für das Hochgeschwindigkeitsfräsen von Gusseisen. In Verbindung mit einem hochharten Hartmetallssubstrat sorgt die neue Beschichtung, die eine hohe Verschleiß- und Bruchfestigkeit ausweist, für hervorragende Standzeiten bei der Bearbeitung bei mittleren und hohen Drehzahlen.	—

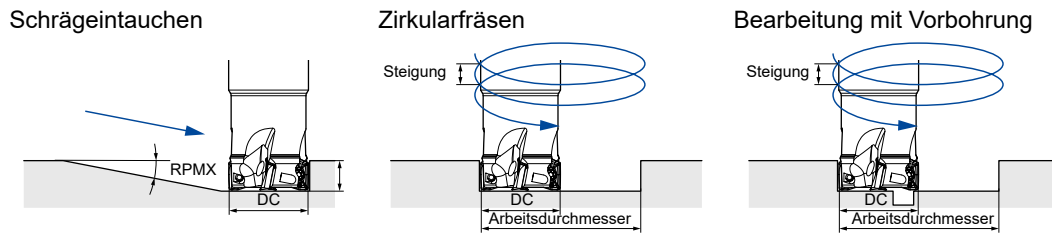
PVD

ISO	Schneidstoff	Härte (HRA)	TRS (GPa)	Beschichtungstyp	Beschichtungsdicke (µm)	Eigenschaften	Alte Schneidstoffe
P	ACU2500	91,6	3,8	ABSOTECH	3	Allroundsorte für die Bearbeitung von Stahl, Edelstahl und Gusseisen. Ein Hartmetallssubstrat mit ausgezeichneter Bruchfestigkeit und einer neuen Beschichtung mit ausgezeichneter Verschleißfestigkeit und Schichthftung, wodurch eine lange Standzeit bei unterschiedlichen Werkstückstoffen erzielt wird.	—
	ACP3000	89,5	3,2	ABSOTECH	3	Erste Empfehlung für die Fräsbearbeitung von Stahl. Hartmetallssubstrat mit ausgezeichneter Beständigkeit gegen thermische Risse und einer neuen Beschichtung mit verbesserter Verschleißfestigkeit und Schichthftung, wodurch eine lange Standzeit bei unterschiedlichen Schnittbedingungen erreicht wird.	ACP200 ACP300
M	ACM300	89,8	3,4	(Neue) Super ZX Coat	3	Erste Empfehlung für die spanabhebende Bearbeitung von rostfreiem Stahl, der durch die Verwendung eines neu entwickelten, ultra-harten Hartmetalls und der neuen Super ZX-Beschichtung eine gut ausgewogene Verschleiß- und Bruchfestigkeit besitzt.	—
K	ACK3000	91,7	3,1	ABSOTECH	3	Erste Empfehlung für die Fräsbearbeitung von Gusseisen. Hartmetallssubstrat mit hoher Wärmeleitfähigkeit und einer neuen Beschichtung mit exzellenter Verschleißfestigkeit und Schichthftung. Erzielt stabile, lange Standzeiten bei der Bearbeitung von Gusseisen, bei unterschiedlichsten Anwendungen.	ACK300
N	DL2000	91,6	3,8	AURORA Coat (DLC)	0,5	Für das Fräsen von Nichteisenmetallen, wird eine DLC-Beschichtung mit niedrigem Reibungskoeffizienten und ausgezeichnetem Widerstand gegen Aufbauschneidenbildung eingesetzt.	—

Cermet

ISO	Schneidstoff	Härte (HRA)	TRS (GPa)	Beschichtungstyp	Beschichtungsdicke (µm)	Eigenschaften	Alte Schneidstoffe
P M	T2500A	91,8	2,4	—	—	Für die Schlichtbearbeitung von Stahl und Edelstahl. Feines, gleichmäßiges Korngefüge sorgt für deutlich höhere Zähigkeit, eine lange Standzeit sowie ausgezeichnete Oberflächenbeschaffenheit.	T250A

■ Obergrenzen beim Schrägeintauchen / Zirkularfräsen



● WEZ11-Typ

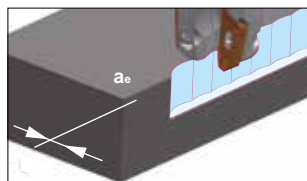
DC Ø (mm)	Max. Eintauchwinkel RPMX (°)	Zirkularfräsen				Bearbeitung mit Vorbohrung	
		Max. Bearbeitungsdurchmesser (mm)	Max. Steigung (mm/U)	Min. Bearbeitungsdurchmesser (mm)	Max. Steigung (mm/U)	Min. Bearbeitungsdurchmesser (mm)	Max. Steigung (mm/U)
14	13,2	25,3	8,4	23,1	5,9	19,0	1,9
16	10,5	29,3	7,6	27,0	5,6	21,7	1,5
18	8,1	33,3	6,7	30,9	5,0	25,2	1,4
20	6,5	37,3	6,0	34,9	4,6	29,1	1,3
22	5,3	41,3	5,4	38,8	4,3	32,9	1,3
25	4,1	47,3	4,8	44,8	3,9	38,9	1,3
28	3,4	53,3	4,4	50,7	3,6	44,9	1,3
30	3,0	57,3	4,2	54,7	3,5	48,8	1,3
32	2,7	61,3	4,0	58,7	3,3	52,8	1,2
35	2,3	67,3	3,8	64,6	3,1	58,8	1,2
40	1,8	77,3	3,4	74,6	2,9	68,8	1,2
50	1,2	97,3	3,0	94,6	2,6	88,8	1,1
63	0,8	123,3	2,8	120,5	2,5	114,7	1,1

● WEZ17-Typ

DC Ø (mm)	Max. Eintauchwinkel RPMX (°)	Zirkularfräsen				Bearbeitung mit Vorbohrung	
		Max. Bearbeitungsdurchmesser (mm)	Max. Steigung (mm/U)	Min. Bearbeitungsdurchmesser (mm)	Max. Steigung (mm/U)	Min. Bearbeitungsdurchmesser (mm)	Max. Steigung (mm/U)
25	10,8	47,3	13,0	41,0	8,3	33,1	1,8
28	8,1	53,3	11,1	46,9	7,5	39,0	1,8
30	7,0	57,3	10,2	50,9	7,0	43,0	1,8
32	6,1	61,3	9,5	54,9	6,7	47,0	1,7
35	5,1	67,3	8,7	60,8	6,2	53,0	1,7
40	4,0	77,3	7,7	70,8	5,7	63,0	1,7
50	2,5	97,3	6,5	90,7	5,0	83,0	1,6
63	1,8	123,3	5,6	116,7	4,5	109,0	1,6

* Die Tabelle zeigt Werte mit einem Eckenradius = 0,8 mm.

■ Tauchfräsen - Obergrenzen für die Eingriffsbreite a_e



Typ	Max. a_e (mm)
WEZ11	3
WEZ17	5

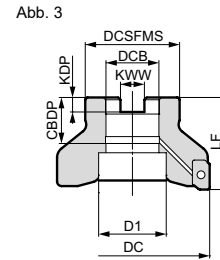
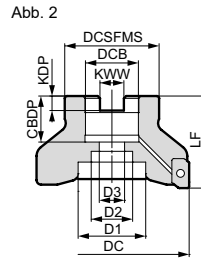
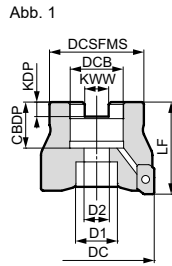
■ Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

- (1) Reinigen Sie den Montagesitz und die Kontaktteile.
- (2) Bringen Sie ausreichend Schmierstoff auf das Schraubengewinde und den Schraubkopf auf, um ein Festsitzen zu vermeiden.
- (3) Während Sie die Platte fest gegen die Sitzfläche drücken, ziehen Sie die Schrauben mit dem mitgelieferten Schraubenschlüssel an.
- (4) Nach dem Anziehen ist darauf zu achten, dass keine Lücken zwischen den Oberflächen vorhanden sind.



"WaveMill" Serie WEZ 11000 R(S)

Spanwinkel	Radial	-7° -- -11°	10 mm	90°
	Axial	14° -- 15°		



WEZ-Fräskörper (Aufsteckfräser)

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	Lager	DC	DCSFMS	LF	DCB	KWW	KDP	CBDF	D1	D2	D3	Anzahl Zähne	Gewicht (kg)	Abb.	
Metrisch	WEZ 11040RS04	●	40	33	40	16	8,4	5,6	18	14	9	–	4	0,21	1
	11040RS06	●	40	33	40	16	8,4	5,6	18	14	9	–	6	0,20	1
	11050RS05	●	50	41	40	22	10,4	6,3	20	18	11	–	5	0,32	1
	11050RS07	●	50	41	40	22	10,4	6,3	20	18	11	–	7	0,31	1
	11063RS06	●	63	50	40	22	10,4	6,3	20	18	11	–	6	0,58	1
	11063RS08	●	63	50	40	22	10,4	6,3	20	18	11	–	8	0,57	1
	11080RS07	●	*80	55	50	27	12,4	7,0	22	20	14	–	7	1,08	1
	11080RS10	●	*80	55	50	27	12,4	7,0	22	20	14	–	10	1,07	1
	11100RS09	●	100	70	50	32	14,4	8,0	32	46	–	–	9	1,57	3
11100RS12	●	100	70	50	32	14,4	8,0	32	46	–	–	12	1,56	3	
Inch	WEZ 11080R07	○	*80	55	50	25,4	9,5	6,0	25	20	14	–	7	1,09	1
	11080R10	○	*80	55	50	25,4	9,5	6,0	25	20	14	–	10	1,08	1
	11100R09	○	*100	70	63	31,75	12,7	8,0	32	46	27	18	9	2,12	2
	11100R12	○	*100	70	63	31,75	12,7	8,0	32	46	27	18	12	2,10	2

Die Schneidplatten werden separat verkauft. Überprüfen Sie bei der Auswahl des Fräasers die Größe der Aufnahme (DCB).

* Bitte nutzen Sie die hexagonale Klemmschraube JIS B1176 zur Befestigung der Fräser Ø 80 mm und Ø 100 mm auf der Aufnahme.
(Ø 80 mm: M12x30 to 35 mm, Ø 100 mm: M16x40x45 mm)

Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube		Schlüssel
WEZ 11040RS04 11040RS06 11050RS05 11050RS07 11063RS06 11063RS08 11080R(S)07 11080R(S)10 11100R(S)09 11100R(S)12			
	BFTX0306IP	1,5	TRDR08IP

Empfohlene Schnittbedingungen

→ S. 8

Identifikation des Fräskörpers

WEZ 11 050 R S 07

Fräser-
bezeichnung

Platten-
größe

Fräser-
durchmesser

Schneid-
richtung

Metrisch

Anzahl
Zähne

*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von $\geq 2,4$ mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.



Modifizieren Sie diese Kante.

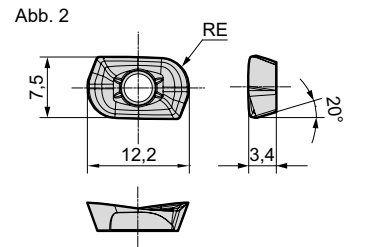
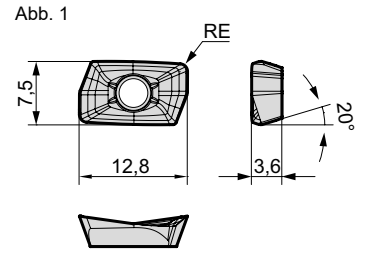
Richtlinien zur Nachbearbeitung
Eckenradius = 2,4 mm: C = 1 mm (AOMT11T324PEER)
Eckenradius = 3,0 mm: C = 1 mm (AOMT11T330PEER)
Eckenradius = 3,2 mm: C = 1 mm (AOMT11T332PEER)
Standard: R = 1 mm

C: Fase
R: Radius

Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage → S. 9

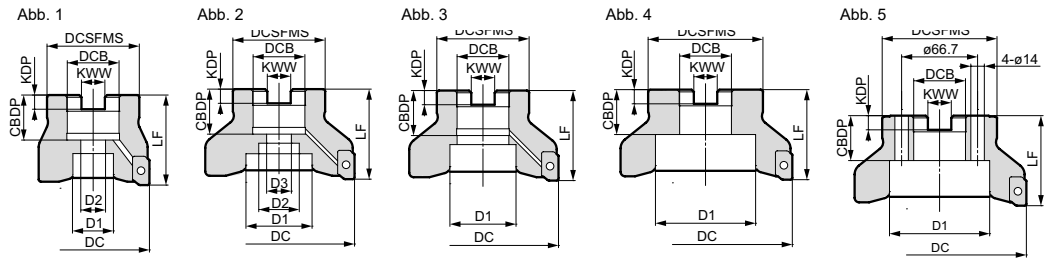
Anwendung	Beschichtetes Hartmetall										Hartmetall	DLC	Cermet	Abmessungen (mm)	
		P	P		K	K		M	M						
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung															
Allgemeine Anwendung															
Schruppen															
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Abb.	
AOMT 11T302PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	●	0,2	1	
11T304PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,4	1	
11T305PEER-G	●		□	□		□	□	□	□	-	-	□	0,5	1	
11T308PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,8	1	
11T310PEER-G	●		□	□		□	□	□	□	-	-	□	1,0	1	
11T312PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	□	□	-	-	□	1,2	1	
11T316PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	□	□	-	-		1,6	1	
11T320PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	□	□	-	-		2,0	1	
11T324PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	□	□	-	-		2,4	1	
11T330PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	□	□	-	-		3,0	2	
11T332PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	□	□	-	-		3,2	2	
AOMT 11T304PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,4	1	
11T308PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,8	1	
11T312PEER-H	●		□	□		□	□	□	□	-	-	-	1,2	1	
11T316PEER-H	●		□	□		□	□	□	□	-	-	-	1,6	1	
AOET 11T302PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,2	1	
11T304PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,4	1	
11T305PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,5	1	
11T308PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,8	1	
11T310PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,0	1	
11T312PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,2	1	
11T316PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,6	1	
11T320PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,0	1	
11T324PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,4	1	
11T330PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,0	2	
11T332PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,2	2	
AOET 11T302PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,2	1	
11T304PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,4	1	
11T305PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,5	1	
11T308PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,8	1	
11T310PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,0	1	
11T312PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,2	1	
11T316PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,6	1	
11T320PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	2,0	1	
11T324PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	2,4	1	
11T330PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	3,0	2	
11T332PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	3,2	2	



- L: geringe Schnittkraft
- G: allgemeine Anwendung
- H: stabile Schneidkante
- F: Schlichten
- P: Hochpräzisionsbearbeitung
- S: Nichtisenmetalle

"WaveMill" Serie WEZ 17000 R(S)

Spanwinkel	Radial	-4° - -9°	15 mm	90°
	Axial	10° - 15°		



WEZ-Fräskörper (Aufsteckfräser)

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	La-ger	DC	DCSFMS	LF	DCB	KWW	KDP	CDBP	D1	D2	D3	Anzahl Zähne	Gewicht (kg)	Abb.	
Metrisch	WEZ 17040RS03	●	40	33	40	16	8,4	5,6	18	14	9	-	3	0,19	1
	17040RS04	●	40	33	40	16	8,4	5,6	18	14	9	-	4	0,16	1
	17050RS03	●	50	41	40	22	10,4	6,3	20	18	11	-	3	0,30	1
	17050RS05	●	50	41	40	22	10,4	6,3	20	18	11	-	5	0,26	1
	17063RS04	●	63	50	40	22	10,4	6,3	20	18	11	-	4	0,54	1
	17063RS06	●	63	50	40	22	10,4	6,3	20	18	11	-	6	0,51	1
	17080RS04	●	*80	55	50	27	12,4	7,0	22	20	14	-	4	1,10	1
	17080RS07	●	*80	55	50	27	12,4	7,0	22	20	14	-	7	1,05	1
	17100RS05	●	100	70	50	32	14,4	8,0	32	46	-	-	5	1,58	3
	17100RS08	●	100	70	50	32	14,4	8,0	32	46	-	-	8	1,57	3
	17125RS06	●	125	80	63	40	16,4	9,0	29	52	29	-	6	3,04	1
	17125RS09	●	125	80	63	40	16,4	9,0	29	52	29	-	9	3,07	1
	17125RS11	●	125	80	63	40	16,4	9,0	29	52	29	-	11	3,02	1
17160RS08	●	160	100	63	40	16,4	9,0	29	90	-	-	8	5,24	5	
17160RS10	●	160	100	63	40	16,4	9,0	29	90	-	-	10	5,31	5	
17160RS12	●	160	100	63	40	16,4	9,0	29	90	-	-	12	5,26	5	
Inch	WEZ 17080R04	○	*80	55	50	25,4	9,5	6,0	25	20	14	-	4	1,10	1
	17080R07	○	*80	55	50	25,4	9,5	6,0	25	20	14	-	7	1,06	1
	17100R05	○	*100	70	63	31,75	12,7	8,0	32	46	27	18	5	2,08	2
	17100R08	○	*100	70	63	31,75	12,7	8,0	32	46	27	18	8	2,07	2
	17125R06	○	125	80	63	38,1	15,9	10,0	35,5	55	30	-	6	3,09	1
	17125R09	○	125	80	63	38,1	15,9	10,0	35,5	55	30	-	9	3,11	1
	17125R11	○	125	80	63	38,1	15,9	10,0	35,5	55	30	-	11	3,06	1
	17160R08	○	160	100	63	50,8	19,1	11,0	38	72	-	-	8	5,04	4
	17160R10	○	160	100	63	50,8	19,1	11,0	38	72	-	-	10	5,09	4
	17160R12	○	160	100	63	50,8	19,1	11,0	38	72	-	-	12	5,04	4

Die Schneidplatten werden separat verkauft. Überprüfen Sie bei der Auswahl des Fräasers die Größe der Aufnahme (DCB).

● Bitte nutzen Sie die hexagonale Klemmschraube JIS B1176 zur Befestigung der Fräser Ø 80 mm und Ø 100 mm auf der Aufnahme.
(Ø 80 mm: M12x30 to 35 mm, Ø 100 mm: M16x40x45 mm)

Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube		Schlüssel	Handgriff	Bit
WEZ 17040RS03	BFTX0409IP	3,0	-	HPS1015	TRB15IP
17040RS04					
17050RS03					
17050RS05					
17063RS04					
17063RS06					
17080R(S)04					
17080R(S)07					
17100R(S)05					
17100R(S)08					
17125R(S)06					
17125R(S)09					
17125R(S)11					
17160R(S)08			TRDR15IP	-	-
17160R(S)10					
17160R(S)12					

Empfohlene Schnittbedingungen

→ S. 8

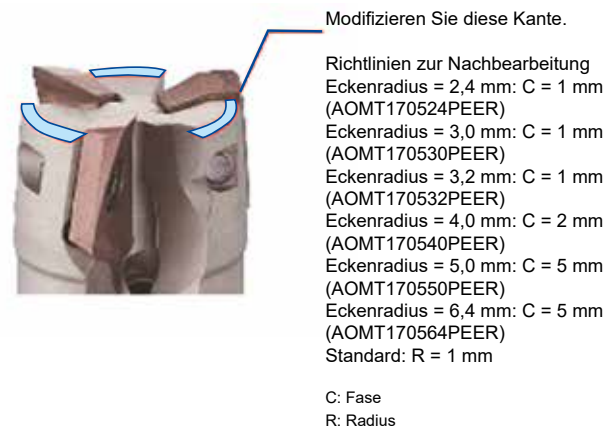
● = Eurolager
○ = Japanlager

Identifikation des Fräskörpers

WEZ 17 100 R S 05

Fräser-
bezeichnung Platten-
größe Fräserdurch-
messer Schneid-
richtung Metrisch Anzahl
Zähne

*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von $\geq 2,4$ mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.



Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage → S. 9

Abmessungen (mm)

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall								Hartmetall	DLC	Cermet	RE	Abb.	
	K	M	P	P	K	K	M	S						
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung														
Allgemeine Anwendung														
Schruppen														
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A		
AOMT 170502PEER-L	●			□			□	●	●			□	0,2	1
170504PEER-L	●	○		●	○		●	●	●			●	0,4	1
170508PEER-L	●	○		●	○		●	●	●			●	0,8	1
170512PEER-L	●			□			□	●	●				1,2	1
170516PEER-L	●			□			□	●	●				1,6	1
AOMT 170502PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●			□	0,2	1
170504PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●			●	0,4	1
170505PEER-G	●		□	□		□	□	●	●			□	0,5	1
170508PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●			●	0,8	1
170510PEER-G	●		□	□		□	□	●	●			□	1,0	1
170512PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●			□	1,2	1
170516PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				1,6	1
170520PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				2,0	1
170524PEER-G	●		□	□		□	□	●	●				2,4	1
170530PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				3,0	1
170532PEER-G	●	●	□	□	●	□	●	●	●				3,2	1
170540PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				4,0	1
170550PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				5,0	2
170564PEER-G	●		□	□		□	□	●	●				6,4	2
AOMT 170504PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●				0,4	1
170508PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●				0,8	1
170512PEER-H	●		□	□		□	□	●	●				1,2	1
170516PEER-H	●		□	●		□	□	●	●				1,6	1
AOET 170502PEER-F	●												0,2	1
170504PEER-F	●												0,4	1
170505PEER-F	●												0,5	1
170508PEER-F	●												0,8	1
170510PEER-F	●												1,0	1
170512PEER-F	●												1,2	1
170516PEER-F	●												1,6	1
170520PEER-F	●												2,0	1
170524PEER-F	●												2,4	1
170530PEER-F	●												3,0	1
170532PEER-F	●												3,2	1
170540PEER-F	●												4,0	1
170550PEER-F	●												5,0	2
170564PEER-F	●												6,4	2
AOET 170502PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			0,2	1
170504PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			0,4	1
170505PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			0,5	1
170508PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			0,8	1
170510PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			1,0	1
170512PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			1,2	1
170516PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			1,6	1
170520PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			2,0	1
170524PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			2,4	1
170530PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			3,0	1
170532PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			3,2	1
170540PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			4,0	1
170550PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			5,0	2
170564PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			6,4	2

Abb. 1

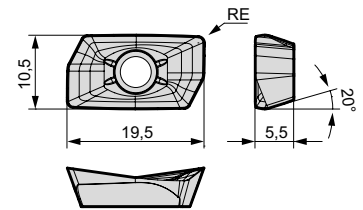
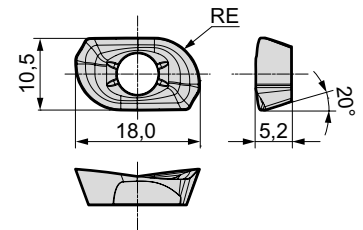


Abb. 1



L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: stabile Schneidkante
F: Schichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichteisenmetalle

"WaveMill" Serie WEZ 11000 E



Span- winkel	Radial	-7° -- -18°	10 mm	90°
	Axial	6° -- 15°		

Abb. 1

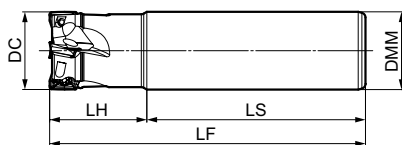
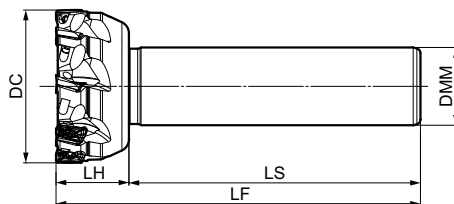


Abb. 2



WEZ-Fräskörper (Schafffräser)

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	Lager	DC	DMM	LH	LS	LF	Anzahl Zähne	Gewicht (kg)	Abb.
WEZ 11014E01	●	14	16	25	55	80	1	0,10	1
11016E02	●	16	16	25	75	100	2	0,13	1
11016E02-12	●	16	12	25	75	100	2	0,07	2
11018E02	●	18	16	25	75	100	2	0,13	2
11020E02	●	20	20	30	80	110	2	0,23	1
11020E02-16	●	20	16	30	80	110	2	0,15	2
11020E03	●	20	20	30	80	110	3	0,22	1
11020E03-16	●	20	16	30	80	110	3	0,14	2
11022E03	●	22	20	30	80	110	3	0,23	1
11025E02	●	25	25	35	85	120	2	0,40	1
11025E03	●	25	25	35	85	120	3	0,40	1
11025E03-20	●	25	20	35	85	120	3	0,26	2
11025E04	●	25	25	35	85	120	4	0,39	2
11025E04-20	●	25	20	35	85	120	4	0,26	2
11028E04	●	28	25	35	85	120	4	0,41	1
11030E04	●	30	25	40	90	130	4	0,46	1
11032E02	●	32	32	40	90	130	2	0,74	1
11032E03	●	32	32	40	90	130	3	0,73	1
11032E04	●	32	32	40	90	130	4	0,73	2
11032E05	●	32	32	40	90	130	5	0,72	2
11032E05-25	●	32	25	40	90	130	5	0,46	2
11035E05	●	35	32	40	90	130	5	0,75	2
11040E02	●	40	32	30	120	150	2	0,96	2
11040E04	●	40	32	30	120	150	4	0,94	2
11040E06	●	40	32	30	120	150	6	0,93	2
11050E05	●	50	32	30	120	150	5	1,04	2
11050E07	●	50	32	30	120	150	7	1,04	2
11063E08	●	63	32	30	120	150	8	1,24	2
11080E10	●	80	32	30	120	150	10	1,52	2

Die Schneidplatten werden separat verkauft.

Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube		Schlüssel
WEZ 11014E01 11016E02(-12) 11018E02	BFTX0305IP	2,0	TRDR08IP
11020E02(-16) 11020E03(-16) 11022E03 11025E02 11025E03(-20) 11025E04(-20) 11028E04 11030E04 11032E02 11032E03 11032E04 11032E05(-25) 11035E05 11040E02 11040E04 11040E06 11050E05 11050E07 11063E08 11080E10	BFTX0306IP	1,5	

Identifikation des Fräskörpers

WEZ 11 025 E 03 - 20

Fräser-
bezeichnung

Platten-
größe

Fräser-
durchmesser

Schaft-
ausführung

Anzahl
Zähne

Schaft-
durchmesser

*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von $\geq 2,4$ mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.



Modifizieren Sie diese Kante.

Richtlinien zur Nachbearbeitung
Eckenradius = 2,4 mm: C = 1 mm
(AOMT11T324PEER)
Eckenradius = 3,0 mm: C = 1 mm
(AOMT11T330PEER)
Eckenradius = 3,2 mm: C = 1 mm
(AOMT11T332PEER)
Standard: R = 1 mm

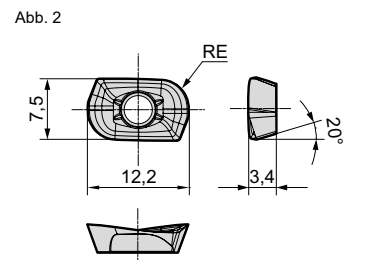
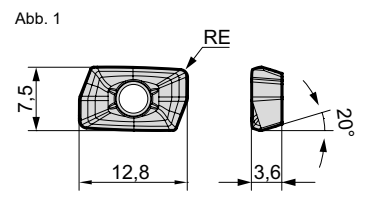
C: Fase
R: Radius

Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage → S. 9

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall								Hartmetall	DLC	Cermet	RE	Abb.	
	K	M	P	K	K	M	S	M						
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung		P	P		K	K		M	S		N	N	P	
Allgemeine Anwendung	K	M		P	K		K	M	S		N	N		
Schruppen	K	M		P			K	M	S					
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A		
AOMT 11T302PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	●	0,2	1
11T304PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,4	1
11T305PEER-G	●		□	□		□	□	□	□	-	-	□	0,5	1
11T308PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,8	1
11T310PEER-G	●		□	□		□	□	□	□	-	-	□	1,0	1
11T312PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	□	1,2	1
11T316PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		1,6	1
11T320PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		2,0	1
11T324PEER-G	●	●	□	□		□	□	□	□	-	-		2,4	1
11T330PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	□	□	-	-		3,0	2
11T332PEER-G	●		□	□		□	□	□	□	-	-		3,2	2
AOMT 11T304PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,4	1
11T308PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,8	1
11T312PEER-H	●		□	□		□	□	□	□	-	-	-	1,2	1
11T316PEER-H	●		□	□		□	□	□	□	-	-	-	1,6	1
AOET 11T302PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,2	1
11T304PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,4	1
11T305PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,5	1
11T308PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,8	1
11T310PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	1,0	1
11T312PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	1,2	1
11T316PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	1,6	1
11T320PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	2,0	1
11T324PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	2,4	1
11T330PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	3,0	2
11T332PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	3,2	2
AOET 11T302PEER-P16	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,2	1
11T304PEER-P16	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,4	1
11T305PEER-P16	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,5	1
11T308PEER-P16	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,8	1
11T310PEER-P16	●		-			-	-	-	-	-	-	-	1,0	1
11T312PEER-P16	●		-			-	-	-	-	-	-	-	1,2	1
11T302PEER-P20	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,2	1
11T304PEER-P20	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,4	1
11T305PEER-P20	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,5	1
11T308PEER-P20	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,8	1
11T310PEER-P20	●		-			-	-	-	-	-	-	-	1,0	1
11T312PEER-P20	●		-			-	-	-	-	-	-	-	1,2	1
11T302PEER-P25	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,2	1
11T304PEER-P25	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,4	1
11T305PEER-P25	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,5	1
11T308PEER-P25	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,8	1
11T310PEER-P25	●		-			-	-	-	-	-	-	-	1,0	1
11T312PEER-P25	●		-			-	-	-	-	-	-	-	1,2	1
AOET 11T302PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,2	1
11T304PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,4	1
11T305PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,5	1
11T308PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,8	1
11T310PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,0	1
11T312PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,2	1
11T316PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,6	1
11T320PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	2,0	1
11T324PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	2,4	1
11T330PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	3,0	2
11T332PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	3,2	2

Abmessungen (mm)



L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: verstärkte Schneidkante
F: Schichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichteisenmetalle

*P16 ist anwendbar für Fräserdurchmesser
Ø 14 mm und Ø 16 mm.
*P20 ist anwendbar für Fräserdurchmesser
Ø 18 mm, Ø 20 mm.
*P25 ist anwendbar für Fräserdurchmesser
Ø 25 mm, Ø 28 mm.

Empfohlene Schnittbedingungen

→ S. 8

● = Eurolager
○ = Japanlager

□ = Auf Anfrage
● = Japanlager - neue Sorte

Span- winkel	Radial	-14° – -18°	10 mm	90°
	Axial	6° – 10°		



Abb. 1

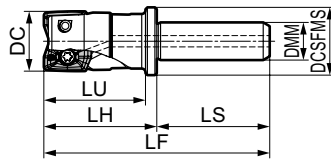
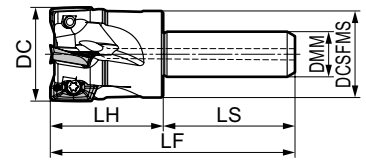


Abb. 2



WEZ-Fräskörper (Schafffräser)

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	Lager	DC	DCSFMS	DMM	LH	LU	LS	LF	Anzahl Zähne	Gewicht (kg)	Abb.
WEZ 11014ES01-12	●	14	18	12	30	27	35	65	1	0,05	1
11016ES02-10	●	16	18	10	25	22	30	55	2	0,04	1
11016ES02-12	●	16	18	12	30	27	35	65	2	0,05	1
11020ES03-10	●	20	18	10	25	–	30	55	3	0,04	2
11020ES03-12	●	20	18	12	30	–	35	65	3	0,06	2
11020ES03-16	●	20	23	16	30	27	40	70	3	0,10	1
11025ES04-12	●	25	23	12	30	–	35	65	4	0,09	2
11025ES04-16	●	25	23	16	30	–	40	70	4	0,12	2

Die Schneidplatten werden separat verkauft.

Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube		Schlüssel
WEZ 11014ES01-12		1,5	
11016ES02-10			
11016ES02-12			
11020ES03-10			
11020ES03-12	BFTX0306IP	1,5	TRDR08IP
11020ES03-16			
11025ES04-12			
11025ES04-16			

Identifikation des Fräskörpers

WEZ 11 020 E S 03 - 12

Fräser-
bezeichnung

Platten-
größe

Fräser-
durchmesser

Schaft-
ausführung

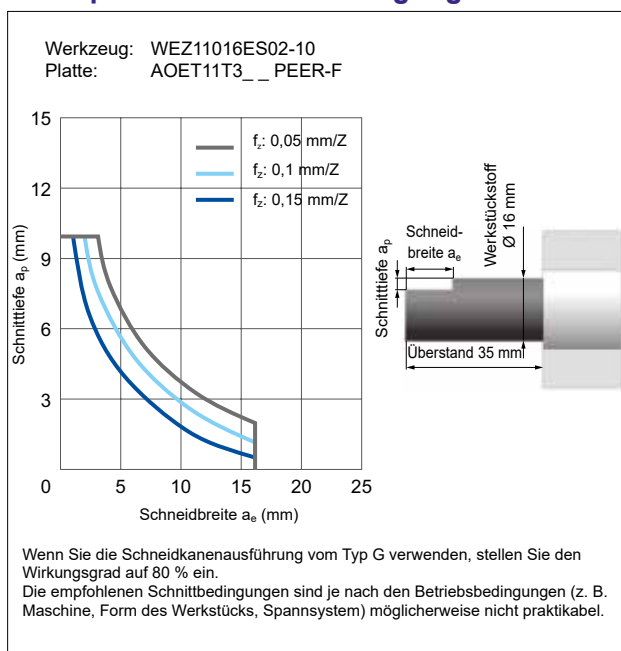
Kurzer
Schaft

Anzahl
Zähne

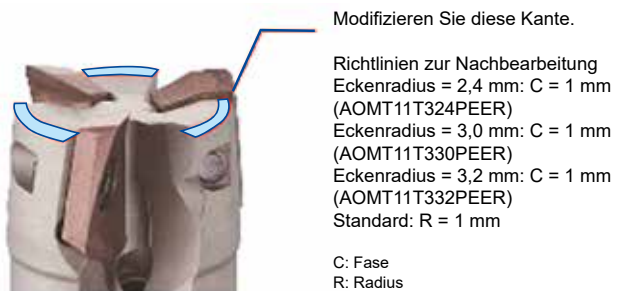
Schaft-
durchmesser

Empfohlene Schnittbedingungen

→ S. 8



*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von $\geq 2,4$ mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.



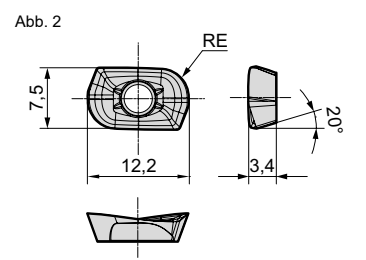
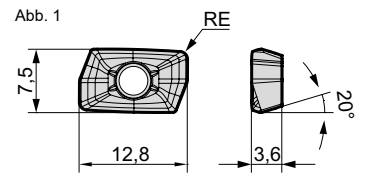
Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

→ S. 9

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall								Hartmetall	DLC	Cermet	RE	Abb.
	K	P	K	K	M	M	N	N					
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung													
Allgemeine Anwendung													
Schruppen													
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	
AOMT 11T302PEER-G	●	○	□	●	○	□	●	●	●	-	-	●	0,2 1
11T304PEER-G	●	○	□	●	○	□	●	●	●	-	-	●	0,4 1
11T305PEER-G	●	○	□	●	○	□	●	●	●	-	-	□	0,5 1
11T308PEER-G	●	○	□	●	○	□	●	●	●	-	-	●	0,8 1
11T310PEER-G	●	○	□	●	○	□	●	●	●	-	-	□	1,0 1
11T312PEER-G	●	○	□	●	○	□	●	●	●	-	-	□	1,2 1
11T316PEER-G	●	○	□	●	○	□	●	●	●	-	-		1,6 1
11T320PEER-G	●	○	□	●	○	□	●	●	●	-	-		2,0 1
11T324PEER-G	●	○	□	●	○	□	●	●	●	-	-		2,4 1
11T330PEER-G	●	○	□	●	○	□	●	●	●	-	-		3,0 2
11T332PEER-G	●	○	□	●	○	□	●	●	●	-	-		3,2 2
AOMT 11T304PEER-H	●	○	□	●	○	□	●	●	●	-	-	-	0,4 1
11T308PEER-H	●	○	□	●	○	□	●	●	●	-	-	-	0,8 1
11T312PEER-H	●	○	□	●	○	□	●	●	●	-	-	-	1,2 1
11T316PEER-H	●	○	□	●	○	□	●	●	●	-	-	-	1,6 1
AOET 11T302PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,2 1
11T304PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,4 1
11T305PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,5 1
11T308PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,8 1
11T310PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,0 1
11T312PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,2 1
11T316PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,6 1
11T320PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,0 1
11T324PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,4 1
11T330PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,0 2
11T332PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,2 2
AOET 11T302PEER-P16	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,2 1
11T304PEER-P16	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,4 1
11T305PEER-P16	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,5 1
11T308PEER-P16	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,8 1
11T310PEER-P16	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,0 1
11T312PEER-P16	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,2 1
11T302PEER-P20	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,2 1
11T304PEER-P20	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,4 1
11T305PEER-P20	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,5 1
11T308PEER-P20	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,8 1
11T310PEER-P20	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,0 1
11T312PEER-P20	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,2 1
11T302PEER-P25	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,2 1
11T304PEER-P25	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,4 1
11T305PEER-P25	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,5 1
11T308PEER-P25	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,8 1
11T310PEER-P25	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,0 1
11T312PEER-P25	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,2 1
AOET 11T302PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,2 1
11T304PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,4 1
11T305PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,5 1
11T308PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,8 1
11T310PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,0 1
11T312PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,2 1
11T316PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,6 1
11T320PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	2,0 1
11T324PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	2,4 1
11T330PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	3,0 2
11T332PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	3,2 2

Abmessungen (mm)



L: geringe Schnittkraft
 G: allgemeine Anwendung
 H: verstärkte Schneidkante
 F: Schichten
 P: Hochpräzisionsbearbeitung
 S: Nichteisenmetalle

*P16 ist anwendbar für Fräserdurchmesser
 Ø 14 mm und Ø 16 mm.
 *P20 ist anwendbar für Fräserdurchmesser
 Ø 18 mm, Ø 20 mm.
 *P25 ist anwendbar für Fräserdurchmesser
 Ø 25 mm, Ø 28 mm.

"WaveMill" Serie WEZ 11000 EL

Span- winkel	Radial	-7° – -18°	10 mm	90°
	Axial	6° – 15°		



Abb. 1

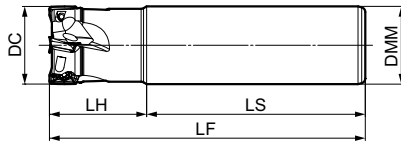
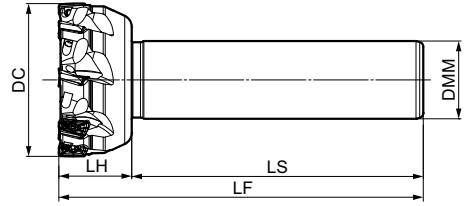


Abb. 2



WEZ-Fräskörper (Schafffräser, lange Ausführung)

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	Lager	DC	DMM	LH	LS	LF	Anzahl Zähne	Gewicht (kg)	Abb.
WEZ 11014EL01	●	14	16	25	95	120	1	0,16	1
11016EL02	●	16	16	25	120	145	2	0,19	1
11016EL02-14	●	16	14	25	120	145	2	0,15	2
11018EL02	●	18	16	25	120	145	2	0,20	2
11020EL02	●	20	20	40	110	150	2	0,31	1
11020EL02-18	●	20	18	25	125	150	2	0,26	2
11022EL02	●	22	20	30	120	150	2	0,32	2
11025EL02	●	25	25	50	120	170	2	0,57	1
11025EL02-22	●	25	22	30	140	170	2	0,46	2
11025EL03	●	25	25	50	120	170	3	0,57	1
11028EL02	●	28	25	30	140	170	2	0,60	2
11030EL02	●	30	25	30	140	170	2	0,62	2
11032EL02	●	32	32	60	110	170	2	0,97	1
11032EL02-30	●	32	30	30	140	170	2	0,88	2
11032EL03	●	32	32	60	110	170	3	0,96	1
11035EL02	●	35	32	30	140	170	2	1,02	2
11035EL03	●	35	32	30	140	170	3	1,00	2
11040EL02	●	40	32	30	140	170	2	1,08	2
11050EL03	●	50	32	30	140	170	3	1,19	2

Die Schneidplatten werden separat verkauft.

Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube		Schlüssel	
WEZ 11014EL01	BFTX0305IP	1,5	TRDR08IP	
11016EL02(-14)				
11018EL02				
11020EL02(-18)				
11022EL02				
11025EL02(-22)				
11025EL03				
11028EL02				
11030EL02				
11032EL02(-30)				
11032EL03				
11035EL02				
11035EL03				
11040EL02				
11050EL03				

Identifikation des Fräskörpers

WEZ 11 025 E L 02 - 22

Fräser-
bezeichnung

Platten-
größe

Fräser-
durchmesser

Schaft-
ausführung

Langer
Schaft

Anzahl
Zähne

Schaft-
durchmesser

*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von $\geq 2,4$ mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.



Empfohlene Schnittbedingungen

→ S. 8

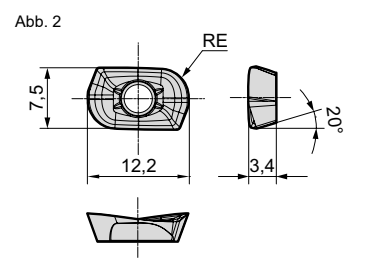
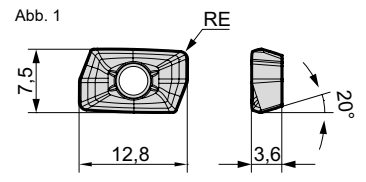
Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

→ S. 9

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall								Hartmetall	DLC	Cermet	RE	Abb.
	K	M	P	K	K	M	S	M					
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung		P	P		K	K		M	S		N	N	P
Allgemeine Anwendung	K	M		P	K		K	M	S		N	N	
Schruppen	K	M		P			K	M	S				
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	
AOMT 11T302PEER-G	●	○	□	●	●	□	●	●	●	-	-	●	0,2 1
11T304PEER-G	●	○	□	●	○	□	●	●	●	-	-	□	0,4 1
11T305PEER-G	●		□	□		□	●	●	●	-	-	□	0,5 1
11T308PEER-G	●	○	□	●	○	□	●	●	●	-	-	●	0,8 1
11T310PEER-G	●		□	□		□	●	●	●	-	-	□	1,0 1
11T312PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	□	1,2 1
11T316PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		1,6 1
11T320PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		2,0 1
11T324PEER-G	●	●	□	□	□	□	●	●	●	-	-		2,4 1
11T330PEER-G	●	●	□	□	□	□	●	●	●	-	-		3,0 2
11T332PEER-G	●	●	□	□	□	□	●	●	●	-	-		3,2 2
AOMT 11T304PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,4 1
11T308PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,8 1
11T312PEER-H	●		□	□		□	●	●	●	-	-	-	1,2 1
11T316PEER-H	●		□	□		□	●	●	●	-	-	-	1,6 1
AOET 11T302PEER-F	●		-				-	-	-	-	-	-	0,2 1
11T304PEER-F	●		-				-	-	-	-	-	-	0,4 1
11T305PEER-F	●		-				-	-	-	-	-	-	0,5 1
11T308PEER-F	●		-				-	-	-	-	-	-	0,8 1
11T310PEER-F	●		-				-	-	-	-	-	-	1,0 1
11T312PEER-F	●		-				-	-	-	-	-	-	1,2 1
11T316PEER-F	●		-				-	-	-	-	-	-	1,6 1
11T320PEER-F	●		-				-	-	-	-	-	-	2,0 1
11T324PEER-F	●		-				-	-	-	-	-	-	2,4 1
11T330PEER-F	●		-				-	-	-	-	-	-	3,0 2
11T332PEER-F	●		-				-	-	-	-	-	-	3,2 2
AOET 11T302PEER-P16	●		-				-	-	-	-	-	-	0,2 1
11T304PEER-P16	●		-				-	-	-	-	-	-	0,4 1
11T305PEER-P16	●		-				-	-	-	-	-	-	0,5 1
11T308PEER-P16	●		-				-	-	-	-	-	-	0,8 1
11T310PEER-P16	●		-				-	-	-	-	-	-	1,0 1
11T312PEER-P16	●		-				-	-	-	-	-	-	1,2 1
11T302PEER-P20	●		-				-	-	-	-	-	-	0,2 1
11T304PEER-P20	●		-				-	-	-	-	-	-	0,4 1
11T305PEER-P20	●		-				-	-	-	-	-	-	0,5 1
11T308PEER-P20	●		-				-	-	-	-	-	-	0,8 1
11T310PEER-P20	●		-				-	-	-	-	-	-	1,0 1
11T312PEER-P20	●		-				-	-	-	-	-	-	1,2 1
11T302PEER-P25	●		-				-	-	-	-	-	-	0,2 1
11T304PEER-P25	●		-				-	-	-	-	-	-	0,4 1
11T305PEER-P25	●		-				-	-	-	-	-	-	0,5 1
11T308PEER-P25	●		-				-	-	-	-	-	-	0,8 1
11T310PEER-P25	●		-				-	-	-	-	-	-	1,0 1
11T312PEER-P25	●		-				-	-	-	-	-	-	1,2 1
AOET 11T302PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,2 1
11T304PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,4 1
11T305PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,5 1
11T308PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,8 1
11T310PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,0 1
11T312PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,2 1
11T316PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,6 1
11T320PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	2,0 1
11T324PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	2,4 1
11T330PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	3,0 2
11T332PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	3,2 2

Abmessungen (mm)



L: geringe Schnittkraft
 G: allgemeine Anwendung
 H: verstärkte Schneidkante
 F: Schichten
 P: Hochpräzisionsbearbeitung
 S: Nichteisenmetalle

*P16 ist anwendbar für Fräserdurchmesser
 Ø 14 mm und Ø 16 mm.
 *P20 ist anwendbar für Fräserdurchmesser
 Ø 18 mm, Ø 20 mm.
 *P25 ist anwendbar für Fräserdurchmesser
 Ø 25 mm, Ø 28 mm.

"WaveMill" Serie WEZ 17000 E

Span- winkel	Radial	-6° – -12°	15 mm	90°
	Axial	6° – 15°		



Abb. 1

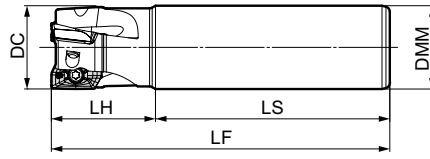
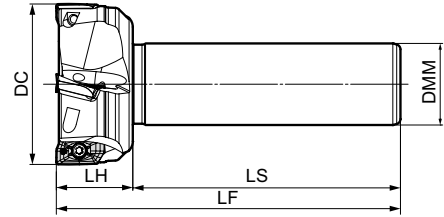


Abb. 2



WEZ-Fräskörper (Schafffräser)

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	Lager	DC	DMM	LH	LS	LF	Anzahl Zähne	Gewicht (kg)	Abb.
WEZ 17025E02	●	25	25	35	85	120	2	0,38	1
17025E02-20	●	25	20	35	85	120	2	0,25	2
17028E02	●	28	25	35	85	120	2	0,40	2
17030E03	●	30	25	40	90	130	3	0,43	2
17032E02	●	32	32	40	90	130	2	0,71	1
17032E03	●	32	32	40	90	130	3	0,69	1
17032E03-25	●	32	25	40	90	130	3	0,44	2
17035E03	●	35	32	40	90	130	3	0,72	2
17040E03	●	40	32	30	105	135	3	0,81	2
17040E04	●	40	32	30	105	135	4	0,79	2
17050E03	●	50	32	30	105	135	3	0,93	2
17050E03-42	●	50	42	30	105	135	3	1,41	2
17050E05	●	50	32	30	105	135	5	0,89	2
17050E05-42	●	50	42	30	105	135	5	1,37	2
17063E04	●	63	32	30	105	135	4	1,10	2
17063E04-42	●	63	42	30	105	135	4	1,58	2
17063E06	●	63	32	30	105	135	6	1,08	2
17063E06-42	●	63	42	30	105	135	6	1,56	2
17080E07	●	80	32	30	105	135	7	1,39	2

Die Schneidplatten werden separat verkauft.

Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube		Schlüssel	
WEZ 17025E02(-20)	BFTX0407IP	3,0	TRDR15IP	
17028E02				
17030E03				
17032E02				
17032E03(-25)				
17035E03				
17040E03				
17040E04				
17050E03(-42)				
17050E05(-42)				
17063E04(-42)				
17063E06(-42)				
17080E07				

Identifikation des Fräskörpers

WEZ 17 025 E 02 - 20

Fräser-
bezeichnung Platten-
größe Fräser-
durchmesser Schaft-
ausführung Anzahl
Zähne Schaft-
durchmesser

*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von $\geq 2,4$ mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.



Modifizieren Sie diese Kante.

- Richtlinien zur Nachbearbeitung
- Eckenradius = 2,4 mm: C = 1 mm (AOMT170524PEER)
 - Eckenradius = 3,0 mm: C = 1 mm (AOMT170530PEER)
 - Eckenradius = 3,2 mm: C = 1 mm (AOMT170532PEER)
 - Eckenradius = 4,0 mm: C = 2 mm (AOMT170540PEER)
 - Eckenradius = 5,0 mm: C = 5 mm (AOMT170550PEER)
 - Eckenradius = 6,4 mm: C = 5 mm (AOMT170564PEER)
 - Standard: R = 1 mm

C: Fase
R: Radius

Empfohlene Schnittbedingungen

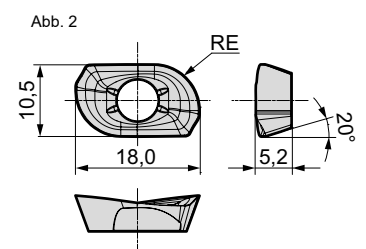
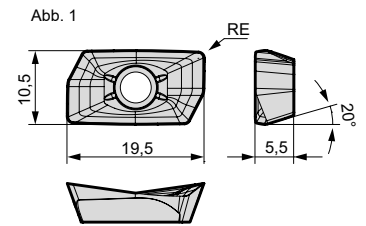
→ S. 8

Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage → S. 9

Abmessungen (mm)

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall								Hartmetall	DLC	Cermet	RE	Abb.	
	K	P	P	K	K	M	M	S						
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung														
Allgemeine Anwendung														
Schruppen														
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A		
AOMT 170502PEER-L	●			□				●	●				0,2	1
170504PEER-L	●	○		●	○			●	●			●	0,4	1
170508PEER-L	●	○		●	○			●	●			●	0,8	1
170512PEER-L	●			□				●	●				1,2	1
170516PEER-L	●			□				●	●				1,6	1
AOMT 170502PEER-G	●	●	□	●		□	●	●	●			□	0,2	1
170504PEER-G	●	○	□	●	○	●	●	●	●			●	0,4	1
170505PEER-G	●		□	□		□	□	●	●			□	0,5	1
170508PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●			●	0,8	1
170510PEER-G	●		□	□		□	□	●	●			□	1,0	1
170512PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●			□	1,2	1
170516PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				1,6	1
170520PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				2,0	1
170524PEER-G	●	●	□	□		□	□	●	●				2,4	1
170530PEER-G	●	●	□	□	●	□	●	●	●				3,0	1
170532PEER-G	●	●	□	□	●	□	●	●	●				3,2	1
170540PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				4,0	1
170550PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				5,0	2
170564PEER-G	□		□	□		□	□	●	●				6,4	2
AOMT 170504PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●				0,4	1
170508PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●				0,8	1
170512PEER-H	●		□	□		□	□	●	●				1,2	1
170516PEER-H	●		□	●		□	□	●	●				1,6	1
AOET 170502PEER-F	●												0,2	1
170504PEER-F	●												0,4	1
170505PEER-F	●												0,5	1
170508PEER-F	●												0,8	1
170510PEER-F	●												1,0	1
170512PEER-F	●												1,2	1
170516PEER-F	●												1,6	1
170520PEER-F	●												2,0	1
170524PEER-F	●												2,4	1
170530PEER-F	●												3,0	1
170532PEER-F	●												3,2	1
170540PEER-F	●												4,0	1
170550PEER-F	●												5,0	2
170564PEER-F	●												6,4	2
AOET 170502PEER-P25	●												0,2	1
170504PEER-P25	●												0,4	1
170505PEER-P25	●												0,5	1
170508PEER-P25	●												0,8	1
170510PEER-P25	●												1,0	1
170512PEER-P25	●												1,2	1
170502PEER-P32	●												0,2	1
170504PEER-P32	●												0,4	1
170505PEER-P32	●												0,5	1
170508PEER-P32	●												0,8	1
170510PEER-P32	●												1,0	1
170512PEER-P32	●												1,2	1
AOET 170502PEFR-S									●	●			0,2	1
170504PEFR-S									●	●			0,4	1
170505PEFR-S									●	●			0,5	1
170508PEFR-S									●	●			0,8	1
170510PEFR-S									●	●			1,0	1
170512PEFR-S									●	●			1,2	1
170516PEFR-S									●	●			1,6	1
170520PEFR-S									●	●			2,0	1
170524PEFR-S									●	●			2,4	1
170530PEFR-S									●	●			3,0	1
170532PEFR-S									●	●			3,2	1
170540PEFR-S									●	●			4,0	1
170550PEFR-S									●	●			5,0	2
170564PEFR-S									●	●			6,4	2



L: geringe Schnittkraft
 G: allgemeine Anwendung
 H: verstärkte Schneidkante
 F: Schichten
 P: Hochpräzisionsbearbeitung
 S: Nichtisenmetalle

*P25 ist anwendbar für Fräserdurchmesser Ø 25 mm und Ø 28 mm.
 *P32 ist anwendbar für Fräserdurchmesser Ø 30 mm, Ø 32 mm and Ø 35 mm.

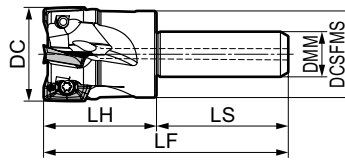
"WaveMill" Serie WEZ 17000 ES

Für Multi-Tasking Maschinen

Span- winkel	Radial	-10° - -12°	15 mm	90°
	Axial	6° - 8°		



Abb. 1



WEZ-Fräskörper (Schafffräser)

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	Lager	DC	DCSFMS	DMM	LH	LS	LF	Anzahl Zähne	Gewicht (kg)	Abb.
WEZ 17025ES02-16	●	25	23	16	30	40	70	2	0,11	1
17032ES03-16	●	32	27	16	30	40	70	3	0,14	1

Die Schneidplatten werden separat verkauft.

Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube		Schlüssel
WEZ 17025ES02-16	BFTX0407IP	3,0	TRDR15IP
17032ES03-16	BFTX0409IP		

Identifikation des Fräskörpers

WEZ 17 025 E S 02 - 16

Fräser-
bezeichnung Platten-
größe Fräser-
durchmesser Schaft-
ausführung Kurzer
Schaft Anzahl
Zähne Schaft-
durchmesser

*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von $\geq 2,4$ mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.



Modifizieren Sie diese Kante.

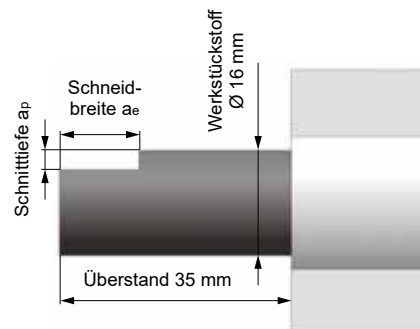
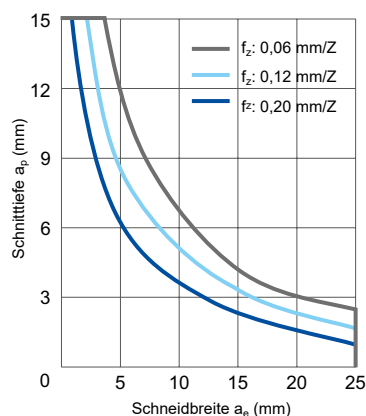
Richtlinien zur Nachbearbeitung
Eckenradius = 2,4 mm: C = 1 mm (AOMT170524PEER)
Eckenradius = 3,0 mm: C = 1 mm (AOMT170530PEER)
Eckenradius = 3,2 mm: C = 1 mm (AOMT170532PEER)
Eckenradius = 4,0 mm: C = 2 mm (AOMT170540PEER)
Eckenradius = 5,0 mm: C = 5 mm (AOMT170550PEER)
Eckenradius = 6,4 mm: C = 5 mm (AOMT170564PEER)
Standard: R = 1 mm

C: Fase
R: Radius

Empfohlene Schnittbedingungen

→ S. 8

Werkzeug: WEZ17025ES02-16
Platte: AOET1705__PEER-F



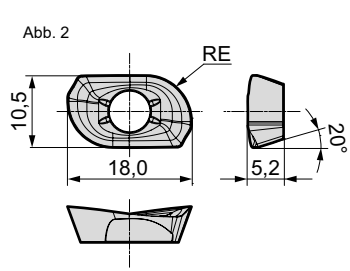
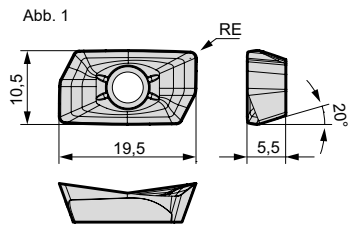
Wenn Sie Spanbrecher vom Typ G verwenden, stellen Sie den Wirkungsgrad auf 80 % ein.
Die empfohlenen Schnittbedingungen sind je nach den Betriebsbedingungen (z. B. Maschine, Form des Werkstücks, Spannsystem) möglicherweise nicht praktikabel.

Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

→ S. 9

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall								Hartmetall	DLC	Cermet	Abmessungen (mm)		
	K	M	P	K	K	M	S	S						
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung														
Allgemeine Anwendung														
Schruppen														
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Abb.
AOMT 170502PEER-L	●			□				●	●				0,2	1
170504PEER-L	●	○		●	○			●	●				0,4	1
170508PEER-L	●	○		●	○			●	●				0,8	1
170512PEER-L	●			□				●	●				1,2	1
170516PEER-L	●			□				●	●				1,6	1
AOMT 170502PEER-G	●	●	□	●		□	●	●	●			□	0,2	1
170504PEER-G	●	○	□	●	○	●	●	●	●				0,4	1
170505PEER-G	●		□	□		□	□	●	●			□	0,5	1
170508PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●				0,8	1
170510PEER-G	●		□	□		□	□	●	●			□	1,0	1
170512PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●			□	1,2	1
170516PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				1,6	1
170520PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				2,0	1
170524PEER-G	●	●	□	□		□	□	●	●				2,4	1
170530PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				3,0	1
170532PEER-G	●	●	□	□	●	□	●	●	●				3,2	1
170540PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				4,0	1
170550PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				5,0	2
170564PEER-G	□		□	□		□	□	●	●				6,4	2
AOMT 170504PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●				0,4	1
170508PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●				0,8	1
170512PEER-H	●		□	□		□	□	●	●				1,2	1
170516PEER-H	●		□	●		□	□	●	●				1,6	1
AOET 170502PEER-F	●												0,2	1
170504PEER-F	●												0,4	1
170505PEER-F	●												0,5	1
170508PEER-F	●												0,8	1
170510PEER-F	●												1,0	1
170512PEER-F	●												1,2	1
170516PEER-F	●												1,6	1
170520PEER-F	●												2,0	1
170524PEER-F	●												2,4	1
170530PEER-F	●												3,0	1
170532PEER-F	●												3,2	1
170540PEER-F	●												4,0	1
170550PEER-F	●												5,0	2
170564PEER-F	●												6,4	2
AOET 170502PEER-P25	●												0,2	1
170504PEER-P25	●												0,4	1
170505PEER-P25	●												0,5	1
170508PEER-P25	●												0,8	1
170510PEER-P25	●												1,0	1
170512PEER-P25	●												1,2	1
170502PEER-P32	●												0,2	1
170504PEER-P32	●												0,4	1
170505PEER-P32	●												0,5	1
170508PEER-P32	●												0,8	1
170510PEER-P32	●												1,0	1
170512PEER-P32	●												1,2	1
AOET 170502PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,2	1
170504PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,4	1
170505PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,5	1
170508PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,8	1
170510PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,0	1
170512PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,2	1
170516PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,6	1
170520PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	2,0	1
170524PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	2,4	1
170530PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	3,0	1
170532PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	3,2	1
170540PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	4,0	1
170550PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	5,0	2
170564PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	6,4	2



L: geringe Schnittkraft
 G: allgemeine Anwendung
 H: verstärkte Schneidkante
 F: Schichten
 P: Hochpräzisionsbearbeitung
 S: Nichtisenmetalle

*P25 ist anwendbar für Fräserdurchmesser Ø 25 mm und Ø 28 mm.
 *P32 ist anwendbar für Fräserdurchmesser Ø 30 mm, Ø 32 mm and Ø 35 mm.

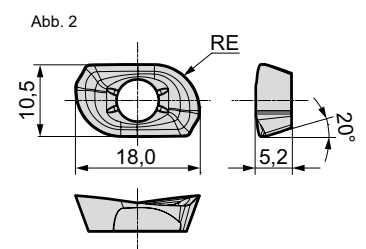
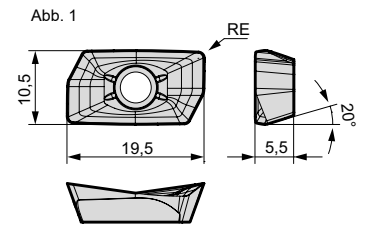
Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

→ S. 9

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall								Hartmetall	DLC	Cermet	RE	Abb.	
	K	P	K	K	M	M	M	M						
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung	K	P		K	K	M	M			N	P			
Allgemeine Anwendung	K	P		K		M	M			N	N			
Schruppen	K			P		K	M							
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A		
AOMT 170502PEER-L	●			□				●	●				0,2	1
170504PEER-L	●	○		●	○			●	●			●	0,4	1
170508PEER-L	●	○		●	○			●	●			●	0,8	1
170512PEER-L	●			□				●	●				1,2	1
170516PEER-L	●			□				●	●				1,6	1
AOMT 170502PEER-G	●	●	□	●		□	●	●	●			□	0,2	1
170504PEER-G	●	○	□	●	○	●	●	●	●			●	0,4	1
170505PEER-G	●		□	□		□	□	●	●			□	0,5	1
170508PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●			●	0,8	1
170510PEER-G	●		□	□		□	□	●	●			□	1,0	1
170512PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●			□	1,2	1
170516PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				1,6	1
170520PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				2,0	1
170524PEER-G	●	●	□	□		□	□	●	●				2,4	1
170530PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				3,0	1
170532PEER-G	●	●	□	□	●	□	●	●	●				3,2	1
170540PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				4,0	1
170550PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				5,0	2
170564PEER-G	□		□	□		□	□	●	●				6,4	2
AOMT 170504PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●				0,4	1
170508PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●				0,8	1
170512PEER-H	●		□	□		□	□	●	●				1,2	1
170516PEER-H	●		□	●		□	□	●	●				1,6	1
AOET 170502PEER-F	●												0,2	1
170504PEER-F	●												0,4	1
170505PEER-F	●												0,5	1
170508PEER-F	●												0,8	1
170510PEER-F	●												1,0	1
170512PEER-F	●												1,2	1
170516PEER-F	●												1,6	1
170520PEER-F	●												2,0	1
170524PEER-F	●												2,4	1
170530PEER-F	●												3,0	1
170532PEER-F	●												3,2	1
170540PEER-F	●												4,0	1
170550PEER-F	●												5,0	2
170564PEER-F	●												6,4	2
AOET 170502PEER-P25	●												0,2	1
170504PEER-P25	●												0,4	1
170505PEER-P25	●												0,5	1
170508PEER-P25	●												0,8	1
170510PEER-P25	●												1,0	1
170512PEER-P25	●												1,2	1
170502PEER-P32	●												0,2	1
170504PEER-P32	●												0,4	1
170505PEER-P32	●												0,5	1
170508PEER-P32	●												0,8	1
170510PEER-P32	●												1,0	1
170512PEER-P32	●												1,2	1
AOET 170502PEFR-S										●	●		0,2	1
170504PEFR-S										●	●		0,4	1
170505PEFR-S										●	●		0,5	1
170508PEFR-S										●	●		0,8	1
170510PEFR-S										●	●		1,0	1
170512PEFR-S										●	●		1,2	1
170516PEFR-S										●	●		1,6	1
170520PEFR-S										●	●		2,0	1
170524PEFR-S										●	●		2,4	1
170530PEFR-S										●	●		3,0	1
170532PEFR-S										●	●		3,2	1
170540PEFR-S										●	●		4,0	1
170550PEFR-S										●	●		5,0	2
170564PEFR-S										●	●		6,4	2

Abmessungen (mm)



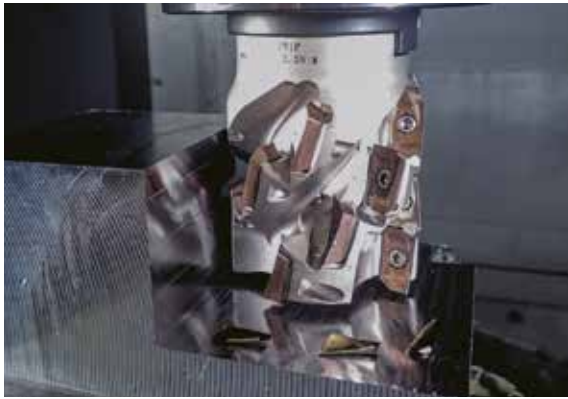
- L: geringe Schnittkraft
- G: allgemeine Anwendung
- H: verstärkte Schneidkante
- F: Schichten
- P: Hochpräzisionsbearbeitung
- S: Nichtisenmetalle

*P25 ist anwendbar für Fräserdurchmesser
Ø 25 mm und Ø 28 mm.
*P32 ist anwendbar für Fräserdurchmesser
Ø 30 mm, Ø 32 mm and Ø 35 mm.

● = Eurolager
○ = Japanlager

□ = Auf Anfrage
● = Japanlager - neue Sorte

□ = Nicht möglich



Merkmale

● Hocheffizientes Schulterfräsen

Die Wendeschneidplatten für den WEZ-Walzenstirnfräser "Wave-Mill" sind in mehreren Stufen angeordnet und bilden dadurch eine lange Schneidkante, um ein hocheffizientes Schulterfräsen von tiefen Stufen zu ermöglichen.

● Sehr geringe Vibrationsneigung

Scharfe Wendeschneidplatten und eine ungleiche Zahnteilung tragen zur Reduzierung von Rattermarken durch Vibrationen bei.

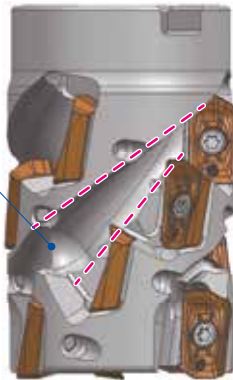
● Geeignet für alle Arten von Werkstoffen

Neben einer Reihe von werkstoffspezifischen Sorten gibt es auch die Allzwecksorte ACU2500, die für Stahl, Edelstahl und Gusseisen geeignet ist.

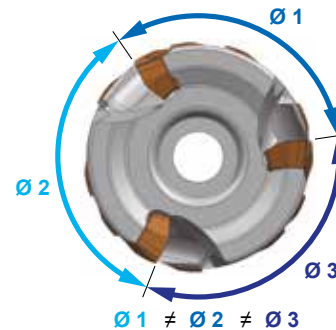
Eigenschaften

● Verbesserte Spannutenform

Optimierte, nach oben verjüngte Spantashengeometrie für verbesserte Spanabfuhr und Erhöhung der Steifigkeit des Fräskörpers.



● Ungleiche Zahnteilung



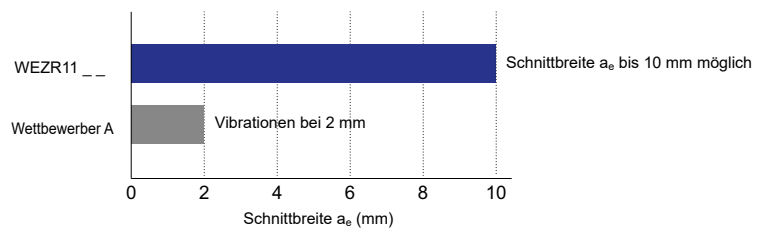
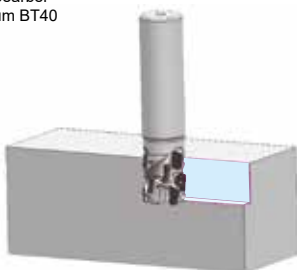
Die ungleiche Zahnteilung reduziert die Vibrationsneigung

Schnittleistung

● Deutlich weniger Vibrationen ergeben sich aus der Kombination von scharfen Wendeschneidplatten und ungleichmäßiger Zahnteilung.

Stabile Bearbeitung auch mit BT40-Spindelmaschinen möglich

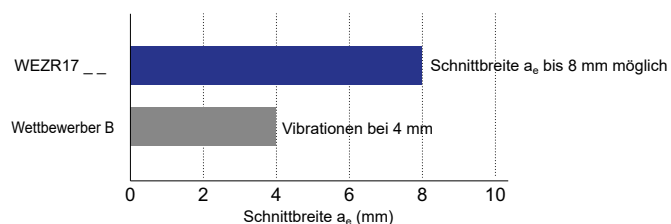
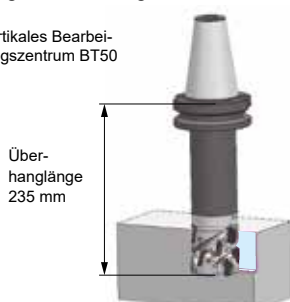
Vertikales Bearbeitungszentrum BT40



Maschine: Vertikales Bearbeitungszentrum BT40,
Werkstückstoff: C55, Überhanglänge 60 mm
Fräser: WEZR 11032E3632Z03 (Ø 32, 3 Zähne, 4-stufig)
Schneidplatte: AOET11T308PEER-G (ACU2500)
Schnittdaten: $v_c = 150$ m/min, $f_z = 0,1$ mm/Z, $a_p = 30$ mm, trocken

Geeignet für die stabile Bearbeitung auch bei langem Überhang

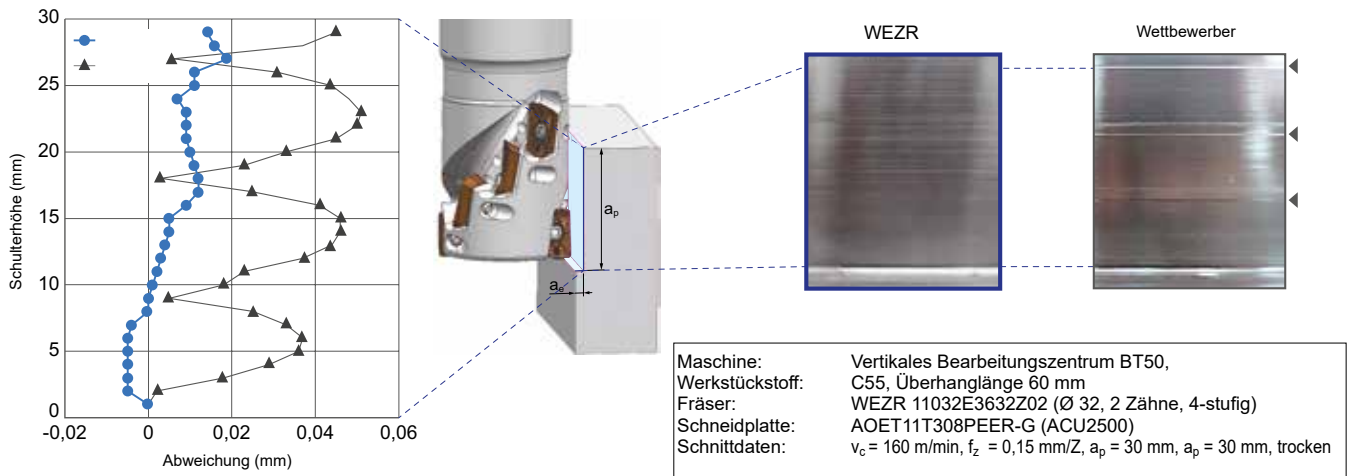
Vertikales Bearbeitungszentrum BT50



Maschine: Vertikales Bearbeitungszentrum BT50,
Werkstückstoff: 42CrMo4
Fräser: WEZR 17063RS5727Z04 (Ø 63, 4 Zähne, 4-stufig)
Schneidplatte: AOET170508PEER-G (ACU2500)
Schnittdaten: $v_c = 150$ m/min, $f_z = 0,15$ mm/Z, $a_p = 50$ mm, trocken

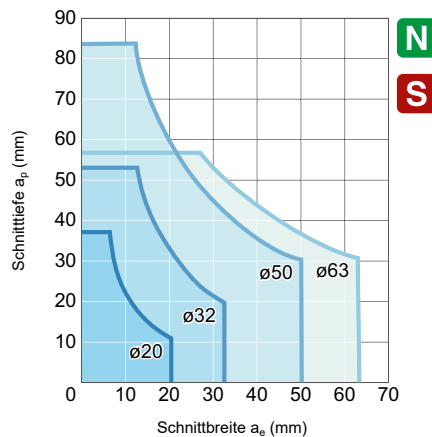
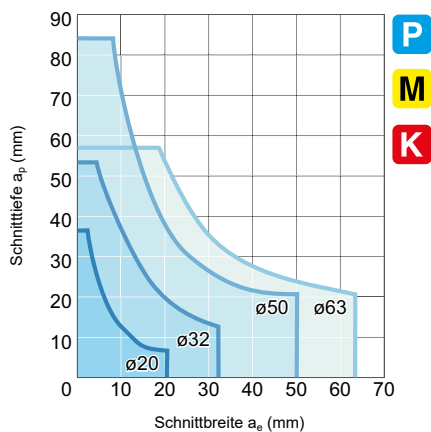
■ Schnittleistung

- Die optimierte Schneidenform und die hochpräzise Sintertechnologie führen zu einer hervorragenden Schultergenauigkeit.



■ Anwendungsbereich

- Stahl, rostfreier Stahl, Gusseisen
- Aluminiumlegierungen, Titanlegierungen



Hinweis:

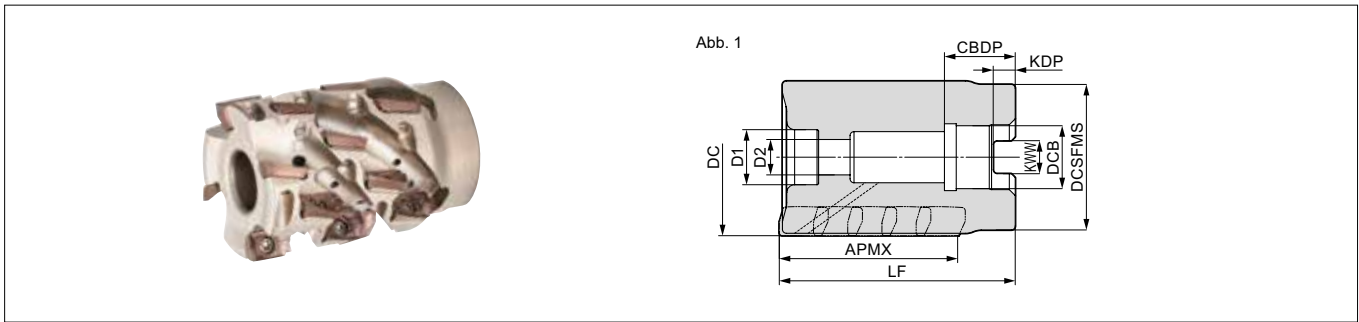
Die oben angegebenen Schnitttiefen sind Richtwerte für den Einsatz auf BT50-Werkzeugmaschinen. Bei Einsatz einer BT40-Werkzeugmaschine sollte eine Schnitttiefe von ca. 50% gewählt werden.

Bei einem Werkzeugüberstand von $L/D = 3$ oder $L/D = 4$ ist eine Schnitttiefe von ca. 50% bzw. 25% zu empfehlen.

In Abhängigkeit von der Steifigkeit der Maschine und des Werkstücks kann es vorkommen, dass eine Bearbeitung mit den oben genannten Schnitttiefen nicht möglich ist.

Angaben zur Schnittgeschwindigkeit und zum Vorschub finden Sie auf den nächsten Seiten.

Spanwinkel	Radial	-11° - -9°	44-53 mm	90°
	Axial	14° - 15°		



WEZR-Fräskörper (Aufsteckfräser)

Abmessungen (mm)

Bezeichnung		Lager	DC	APMX	DCSFMS	LF	DCB	KWW	KDP	CDBP	D1	D2	Gesamtzahl Zähne	Stufen	Effective Zähnezahl	Gewicht (kg)	Abb.
Metrisch	WEZR 11040RS4416Z04	○	40	44	37	60	16	8,4	5,6	18	14	9	20	5	4	0,27	1
	11050RS5322Z04	○	50	53	47	70	22	10,4	6,3	20	18	11	24	6	4	0,57	1

Überprüfen Sie bei der Auswahl des Fräasers die Größe der Aufnahme (DCB). Schneidplatten werden separat verkauft.

Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube		Schlüssel	Schraube
WEZR 11040RS4416Z04 11050RS5322Z04	BFTX0306IP	1,5	TRDR08IP	BX0850 BX1060

Identifikation des Fräskörpers

WEZR 11 040 R S 44 16 Z04

Fräserbezeichnung	Plattengröße	Fräserdurchmesser	Schneidrichtung	Metrisch	Max. Schnitttiefe	Durchm. des Bohrlochs	Effektive Zähnezahl
WEZR 11 040 R S 44 16 Z04							

Empfohlene Schnittbedingungen

ISO	Werkstückstoff	Härte (HB)	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min)	Vorschub f_z (mm/t)	Schneidstoffsorte
P	Kohlenstoffstahl	$\leq 280\text{HB}$	G	100-150-200	0,08-0,12-0,20	ACU2500 XCU2500 ACP2000 ACP3000
		$> 280\text{HB}$	G	80-100-120	0,08-0,12-0,20	
	Legierter Stahl	$\leq 280\text{HB}$	G	100-150-80	0,08-0,12-0,20	
M	Rostfreier Stahl	$\leq 280\text{HB}$	G	80-120-160	0,08-0,12-0,20	ACU2500 ACM200 ACM300
K	Grauguss/ Kugelgraphitguss	-	G	100-150-200	0,08-0,12-0,20	ACU2500 XCK2000 ACK2000 ACK3000
S	Hitzebeständige Legierungen	-	G	40-50-60	0,08-0,12-0,20	ACU2500 ACM200 ACM300
N	Aluminiumlegierung	Si $\leq 12,6\%$	S	300-500-800	0,05-0,10-0,15	DL2000 H20
		Si $> 12,6\%$	S	100-200-250	0,05-0,10-0,15	

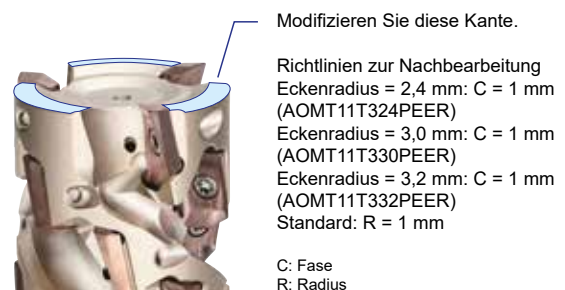
Min. - Optimum - Max.

Hinweis:

Die oben genannten Schnittbedingungen sind ein Richtwert. Die tatsächlichen Bedingungen müssen entsprechend der Maschinensteifigkeit, der Werkstückspeisung, der Schnitttiefe und weiteren Faktoren angepasst werden.

Je nach Steifigkeit der Maschine und des Werkstücks kann es vorkommen, dass die Bearbeitung nicht unter den empfohlenen Bedingungen durchgeführt werden kann.

*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von $\geq 2,4$ mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.

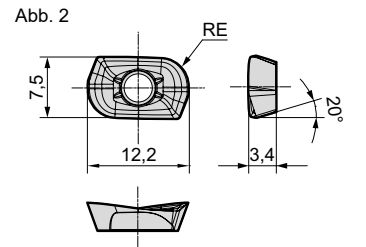
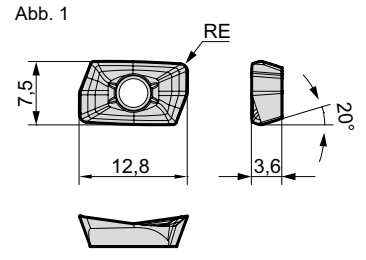


Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage → S. 9

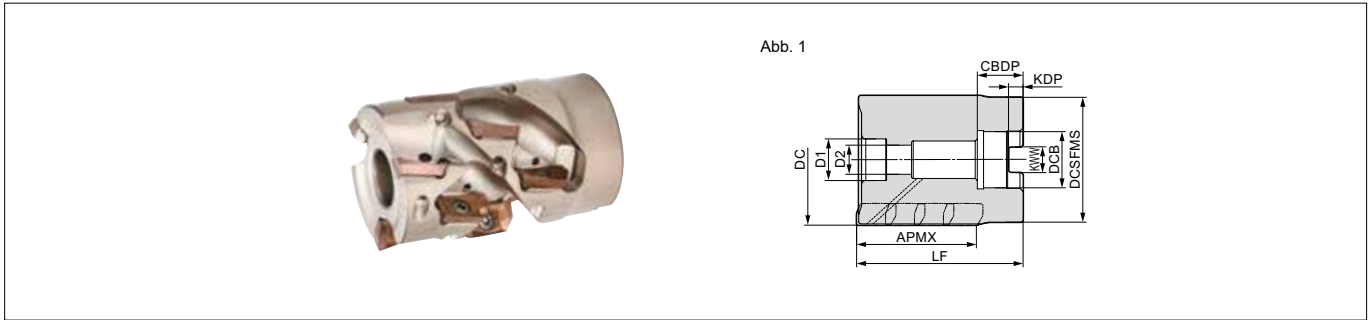
Anwendung	Beschichtetes Hartmetall								Hartmetall	DLC	Cermet	RE	Abb.
		P	P	K	K	M	M	M					
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung		P	P	K	K	M	M	M		N	P		
Allgemeine Anwendung		P	P	K	K	M	M	M		N	N		
Schruppen		P	P	K	K	M	M	M		N	N		
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	
AOMT 11T302PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	●	0,2 1
11T304PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,4 1
11T305PEER-G	●	○	●	□	□	□	□	□	□	-	-	□	0,5 1
11T308PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,8 1
11T310PEER-G	●	○	●	□	□	□	□	□	□	-	-	□	1,0 1
11T312PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	□	1,2 1
11T316PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		1,6 1
11T320PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		2,0 1
11T324PEER-G	●	●	□	□	□	□	□	□	□	-	-		2,4 1
11T330PEER-G	●	●	□	□	□	□	□	□	□	-	-		3,0 2
11T332PEER-G	●	●	□	□	□	□	□	□	□	-	-		3,2 2
AOMT 11T304PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,4 1
11T308PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,8 1
11T312PEER-H	●		□	□		□	□	□	□	-	-	-	1,2 1
11T316PEER-H	●		□	□		□	□	□	□	-	-	-	1,6 1
AOET 11T302PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,2 1
11T304PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,4 1
11T305PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,5 1
11T308PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,8 1
11T310PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,0 1
11T312PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,2 1
11T316PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,6 1
11T320PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,0 1
11T324PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,4 1
11T330PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,0 2
11T332PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,2 2
AOET 11T302PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,2 1
11T304PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,4 1
11T305PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,5 1
11T308PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,8 1
11T310PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,0 1
11T312PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,2 1
11T316PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,6 1
11T320PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	2,0 1
11T324PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	2,4 1
11T330PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	3,0 2
11T332PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	3,2 2

Abmessungen (mm)



- L: geringe Schnittkraft
- G: allgemeine Anwendung
- H: stabile Schneidkante
- F: Schlichten
- P: Hochpräzisionsbearbeitung
- S: Nichtisenmetalle

Spanwinkel	Radial	-8° - -6°	29-57 mm	90°
	Axial	7° - 15°		



WEZR-Fräskörper (Aufsteckfräser)

Bezeichnung		Lager	DC	APMX	DCSFMS	LF	DCB	KWW	KDP	CBDP	D1	D2	Gesamtzahl Zähne	Stufen	Effective Zähnezahl	Gewicht (kg)	Abb.
Metrisch	WEZR 17050RS2922Z04	○	40	29	47	50	22	10,4	6,3	20	18	11	8	2	4	0,35	1
	17050RS5722Z02	○	50	57	47	80	22	10,4	6,3	20	18	11	8	4	2	0,70	1
	17050RS5722Z03	○	50	57	47	80	22	10,4	6,3	20	18	11	12	4	3	0,59	1
	17063RS2927Z05	○	63	29	60	55	27	12,4	7	22	20	14	10	2	5	0,74	1
	17063RS5727Z03	○	63	57	60	80	27	12,4	7	22	20	14	12	4	3	1,11	1
	17063RS5727Z04	○	63	57	60	80	27	12,4	7	22	20	14	16	4	4	1,05	1
	17080RS5627Z05	○	80	56	70	80	27	12,4	7	22	20	14	20	4	5	1,85	1
	17080RS5632Z05	○	80	56	70	80	32	14,4	8	26	25	18	20	4	5	1,76	1

Überprüfen Sie bei der Auswahl des Fräasers die Größe der Aufnahme (DCB). Schneidplatten werden separat verkauft.

Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube		Schlüssel	Handgriff	Bit	Schraube
		(N·m)				
WEZR 17050RS2922Z04	BFTX0409IP	3,0	-	HPS1015	TRB15IP	BX1045
17050RS5722Z02						BX1070
17050RS5722Z03						BX1240
17063RS2927Z05						BX1265
17063RS5727Z03						BX1265
17063RS5727Z04						
17080RS5627Z05						
17080RS5632Z05						TRDR15IP

Identifikation des Fräskörpers

WEZR 17 050 R S 29 22 Z04

Fräserbezeichnung	Plattengröße	Fräserdurchmesser	Schneidrichtung	Metrisch	Max. Schnitttiefe	Durchm. des Bohrlochs	Effective Zähnezahl
-------------------	--------------	-------------------	-----------------	----------	-------------------	-----------------------	---------------------

Empfohlene Schnittbedingungen

ISO	Werkstückstoff	Härte (HB)	Schneidmaterial	Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min)	Vorschub f_z (mm/t)	Schneidstoffsorte
P	Kohlenstoffstahl	≤ 280HB	G	100-150-200	0,10-0,20-0,30	ACU2500 XCU2500
		> 280HB	G	80-100-120	0,10-0,20-0,30	ACP2000 ACP3000
	Legierter Stahl	≤ 280HB	G	100-150-80	0,10-0,20-0,30	ACP3000
M	Rostfreier Stahl	≤ 280HB	G	80-120-160	0,10-0,20-0,30	ACU2500 ACM200 ACM300
K	Grauguss/ Kugelgraphitguss	-	G	100-150-200	0,10-0,20-0,30	ACU2500 XCK2000 ACK2000 ACK3000
S	Hitzebeständige Legierungen	-	G	40-50-60	0,10-0,20-0,30	ACU2500 ACM200 ACM300
N	Aluminiumlegierung	Si ≤ 12,6%	S	300-500-800	0,05-0,10-0,15	DL2000 H20
		Si > 12,6%	S	100-200-250	0,05-0,10-0,15	

Min. - Optimum - Max.

Hinweis:

Die oben genannten Schnittbedingungen sind ein Richtwert. Die tatsächlichen Bedingungen müssen entsprechend der Maschinensteifigkeit, der Werkstückspeisung, der Schnitttiefe und weiteren Faktoren angepasst werden.

Je nach Steifigkeit der Maschine und des Werkstücks kann es vorkommen, dass die Bearbeitung nicht unter den empfohlenen Bedingungen durchgeführt werden kann.

*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von ≥ 2,4 mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.



Modifizieren Sie diese Kante.

- Richtlinien zur Nachbearbeitung
- Eckenradius = 2,4 mm: C = 1 mm (AOMT170524PEER)
- Eckenradius = 3,0 mm: C = 1 mm (AOMT170530PEER)
- Eckenradius = 3,2 mm: C = 1 mm (AOMT170532PEER)
- Eckenradius = 4,0 mm: C = 2 mm (AOMT170540PEER)
- Eckenradius = 5,0 mm: C = 5 mm (AOMT170550PEER)
- Eckenradius = 6,4 mm: C = 5 mm (AOMT170564PEER)
- Standard: R = 1 mm
- C: Fase
- R: Radius

Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

→ S. 9

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall								Hartmetall	DLC	Cermet	Abmessungen (mm)		
	P	K	K	M	M	M	M	M						
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung														
Allgemeine Anwendung														
Schruppen														
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Abb.
AOMT 170502PEER-L	●			□			□	●	●			□	0,2	1
170504PEER-L	●	○		●	○		●	●	●			●	0,4	1
170508PEER-L	●	○		●	○		●	●	●			●	0,8	1
170512PEER-L	●			□			□	●	●				1,2	1
170516PEER-L	●			□			□	●	●				1,6	1
AOMT 170502PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●			□	0,2	1
170504PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●			●	0,4	1
170505PEER-G	●		□	□		□	□	●	●			□	0,5	1
170508PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●			●	0,8	1
170510PEER-G	●		□	□		□	□	●	●			□	1,0	1
170512PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●			□	1,2	1
170516PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				1,6	1
170520PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				2,0	1
170524PEER-G	●		□	□		□	□	●	●				2,4	1
170530PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				3,0	1
170532PEER-G	●	●	□	□	●	□	●	●	●				3,2	1
170540PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				4,0	1
170550PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				5,0	2
170564PEER-G	●		□	□		□	□	●	●				6,4	2
AOMT 170504PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●				0,4	1
170508PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●				0,8	1
170512PEER-H	●		□	□		□	□	●	●				1,2	1
170516PEER-H	●		□	●		□	□	●	●				1,6	1
AOET 170502PEER-F	●												0,2	1
170504PEER-F	●												0,4	1
170505PEER-F	●												0,5	1
170508PEER-F	●												0,8	1
170510PEER-F	●												1,0	1
170512PEER-F	●												1,2	1
170516PEER-F	●												1,6	1
170520PEER-F	●												2,0	1
170524PEER-F	●												2,4	1
170530PEER-F	●												3,0	1
170532PEER-F	●												3,2	1
170540PEER-F	●												4,0	1
170550PEER-F	●												5,0	2
170564PEER-F	●												6,4	2
AOET 170502PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			0,2	1
170504PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			0,4	1
170505PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			0,5	1
170508PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			0,8	1
170510PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			1,0	1
170512PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			1,2	1
170516PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			1,6	1
170520PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			2,0	1
170524PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			2,4	1
170530PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			3,0	1
170532PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			3,2	1
170540PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			4,0	1
170550PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			5,0	2
170564PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			6,4	2

Abb. 1

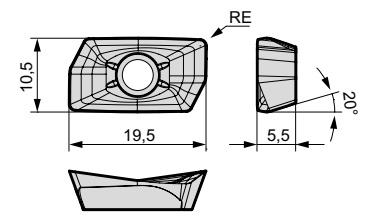
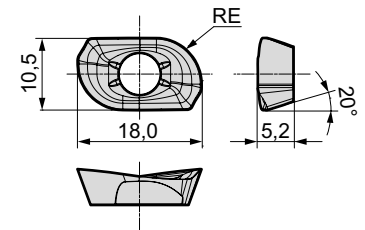


Abb. 2



L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: stabile Schneidkante
F: Schichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichteisenmetalle

Spanwinkel	Radial	-15° - -11°	19-61 mm	90°
	Axial	8° - 14°		

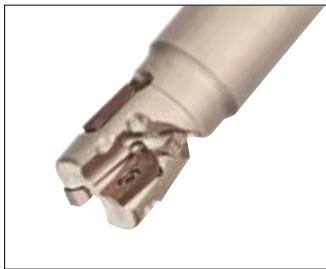


Abb. 1

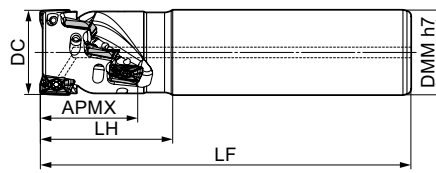
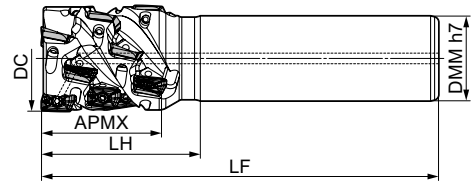


Abb. 2



WEZR-Fräskörper (Schafffräser)

Bezeichnung	Lager	DC	APMX	DMM	LH	LF	Gesamtzahl Zähne	Stufen	Effective Zähnezahl	Gewicht (kg)	Abmessungen (mm)	
												Abb.
WEZR 11020E1920Z02	○	20	19	20	30	110	4	2	2	0,22		1
11020E3620Z01	○	20	36	20	45	125	4	4	1	0,24		1
11025E2725Z02	○	25	27	25	40	130	6	3	2	0,41		1
11025E3625Z02	○	25	36	25	50	140	8	4	2	0,42		1
11030E5325Z02	○	30	53	25	65	155	12	6	2	0,52		2
11032E3632Z02	○	32	36	32	50	140	8	4	2	0,74		1
11032E3632Z03	○	32	36	32	50	140	12	4	3	0,71		1
11032E5332Z02	○	32	53	32	70	160	12	6	2	0,90		1
11035E5332Z03	○	35	53	32	65	155	18	6	3	0,88		2
11040E4432Z03	○	40	44	32	60	150	15	5	3	0,87		2
11040E4432Z04	○	40	44	32	60	150	20	5	4	0,85		2
11040E6132Z03	○	40	61	32	75	165	21	7	3	0,95		2

Schneidplatten werden separat verkauft.

Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube		Schlüssel
	WEZR 11_ _ _	BFTX0306IP	1,5

Empfohlene Schnittbedingungen

ISO	Werkstückstoff	Härte (HB)	Schnecke reinstabil	Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min)	Vorschub f_z (mm/t)	Schneidstoffsorte
P	Kohlenstoffstahl	$\leq 280\text{HB}$	G	100-150-200	0,08-0,12-0,20	ACU2500 XCU2500
		$> 280\text{HB}$	G	80-100-120	0,08-0,12-0,20	ACP2000 ACP3000
	Legierter Stahl	$\leq 280\text{HB}$	G	100-150-80	0,08-0,12-0,20	ACU2500 ACM200 ACM300
M	Rostfreier Stahl	$\leq 280\text{HB}$	G	80-120-160	0,08-0,12-0,20	ACU2500 XCK2000 ACK2000 ACK3000
K	Grauguss/ Kugelgraphitguss	-	G	100-150-200	0,08-0,12-0,20	ACU2500 ACM200 ACM300
S	Hitzebeständige Legierungen	-	G	40-50-60	0,08-0,12-0,20	DL2000 H20
N	Aluminium- legierung	Si $\leq 12,6\%$	S	300-500-800	0,05-0,10-0,15	
		Si $> 12,6\%$	S	100-200-250	0,05-0,10-0,15	

Min. - Optimum - Max.

Hinweis:
Die oben genannten Schnittbedingungen sind ein Richtwert. Die tatsächlichen Bedingungen müssen entsprechend der Maschinensteifigkeit, der Werkstückspannung, der Schnitttiefe und weiteren Faktoren angepasst werden.

Je nach Steifigkeit der Maschine und des Werkstücks kann es vorkommen, dass die Bearbeitung nicht unter den empfohlenen Bedingungen durchgeführt werden kann.

Identifikation des Fräskörpers

WEZR 11 032 E 36 32 Z02

Fräser- bezeichnung	Platten- größe	Fräser- durch- messer	Schaft- aus- führung	Max. Schnitt- tiefe	Schaft- durch- messer	Effective Zähne- zahl
WEZR 11	032	E	36	32	Z02	

*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von $\geq 2,4$ mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.



Modifizieren Sie diese Kante.

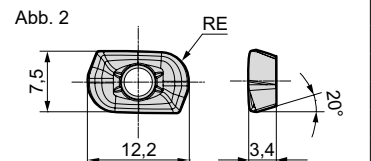
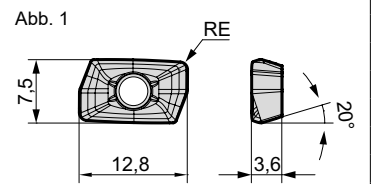
Richtlinien zur Nachbearbeitung
Eckenradius = 2,4 mm: C = 1 mm (AOMT11T324PEER)
Eckenradius = 3,0 mm: C = 1 mm (AOMT11T330PEER)
Eckenradius = 3,2 mm: C = 1 mm (AOMT11T332PEER)
Standard: R = 1 mm

C: Fase
R: Radius

Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage → S. 9

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall								Hartmetall	DLC	Cermet	Abmessungen (mm)		
	P	K	K	K	M	M	M	M						
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung	P	P		K	K		M	M		N	P			
Allgemeine Anwendung	P	P		P	K		K	M	M	N	N			
Schruppen	P	P		P			K	M	M	N				
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Abb.
AOMT 11T302PEER-G	●	●	□	●	○	□	●	●	●	-	-	-	0,2	1
11T304PEER-G	●	○	□	●	○	□	●	●	●	-	-	-	0,4	1
11T305PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-	-	0,5	1
11T308PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,8	1
11T310PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-	-	1,0	1
11T312PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	-	1,2	1
11T316PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	-	1,6	1
11T320PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	-	2,0	1
11T324PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-	-	2,4	1
11T330PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	-	3,0	2
11T332PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-	-	3,2	2
AOMT 11T304PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,4	1
11T308PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,8	1
11T312PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	-	-	-	1,2	1
11T316PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	-	-	-	1,6	1
AOET 11T302PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,2	1
11T304PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,4	1
11T305PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,5	1
11T308PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,8	1
11T310PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	1,0	1
11T312PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	1,2	1
11T316PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	1,6	1
11T320PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	2,0	1
11T324PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	2,4	1
11T330PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	3,0	2
11T332PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	3,2	2
AOET 11T302PEER-P20	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,2	1
11T304PEER-P20	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,4	1
11T305PEER-P20	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,5	1
11T308PEER-P20	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,8	1
11T310PEER-P20	●		-			-	-	-	-	-	-	-	1,0	1
11T312PEER-P20	●		-			-	-	-	-	-	-	-	1,2	1
11T302PEER-P25	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,2	1
11T304PEER-P25	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,4	1
11T305PEER-P25	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,5	1
11T308PEER-P25	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,8	1
11T310PEER-P25	●		-			-	-	-	-	-	-	-	1,0	1
11T312PEER-P25	●		-			-	-	-	-	-	-	-	1,2	1
AOET 11T302PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	●	-	0,2	1
11T304PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	●	-	0,4	1
11T305PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	●	-	0,5	1
11T308PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	●	-	0,8	1
11T310PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	●	-	1,0	1
11T312PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	●	-	1,2	1
11T316PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	●	-	1,6	1
11T320PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	●	-	2,0	1
11T324PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	●	-	2,4	1
11T330PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	●	-	3,0	2
11T332PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	●	-	3,2	2



L: geringe Schnittkraft
 G: allgemeine Anwendung
 H: stabile Schneidkante
 F: Schichten
 P: Hochpräzisionsbearbeitung
 S: Nichtisenmetalle

*P20 ist anwendbar für Fräserdurchmesser
 Ø 18 mm, Ø 20 mm.
 *P25 ist anwendbar für Fräserdurchmesser
 Ø 25 mm, Ø 28 mm.

Ab der zweiten Stufe sind periphere Schneidplatten mit RE ≤ 0,8 mm einzusetzen.

Spanwinkel	Radial	-9° – -8°	29–84 mm	90°
	Axial	10° – 12°		

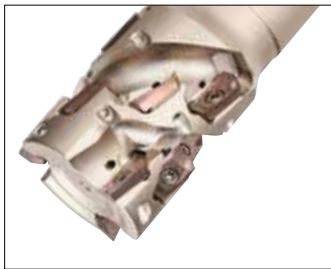
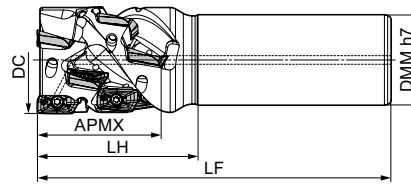


Abb. 1






WEZR-Fräskörper (Schafffräser)

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	La-ger	DC	APMX	DMM	LH	LF	Gesamtzahl Zähne	Stufen	Effective Zähnezahl	Gewicht (kg)	Abb.
WEZR 17040E2932Z03	○	40	29	32	45	110	6	2	3	0,75	1
17040E4332Z02	○	40	43	32	60	125	6	3	2	0,86	1
17050E5742Z03	○	50	57	42	75	130	12	4	3	1,58	1
17050E8442Z02	○	50	84	42	105	140	12	6	2	1,04	1

Schneidplatten werden separat verkauft.

Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube		Schlüssel
			
WEZR 17_ _ _	BFTX0409IP	3,0	TRDR15IP

Empfohlene Schnittbedingungen

ISO	Werkstückstoff	Härte (HB)	Schneid- material	Schnittgeschwin- digkeit v _c (m/min)	Vorschub f _z (mm/t)	Schneid- stoffsorte
P	Kohlenstoffstahl	≤ 280HB	G	100–150–200	0,10–0,20–0,30	ACU2500 XCU2500
		> 280HB	G	80–100–120	0,10–0,20–0,30	ACP2000 ACP3000
	Legierter Stahl	≤ 280HB	G	100–150–80	0,10–0,20–0,30	ACU2500 ACM200 ACM300
M	Rostfreier Stahl	≤ 280HB	G	80–120–160	0,10–0,20–0,30	ACU2500 XCK2000 ACK2000 ACK3000
K	Grauguss/ Kugelgraphitguss	–	G	100–150–200	0,10–0,20–0,30	ACU2500 ACM200 ACM300
S	Hitzebeständige Legierungen	–	G	40–50–60	0,10–0,20–0,30	DL2000 H20
N	Aluminium- legierung	Si ≤ 12,6%	S	300–500–800	0,05–0,10–0,15	
		Si > 12,6%	S	100–200–250	0,05–0,10–0,15	

Min. - Optimum - Max.

Hinweis:

Die oben genannten Schnittbedingungen sind ein Richtwert. Die tatsächlichen Bedingungen müssen entsprechend der Maschinensteifigkeit, der Werkstückspannung, der Schnitttiefe und weiteren Faktoren angepasst werden.

Je nach Steifigkeit der Maschine und des Werkstücks kann es vorkommen, dass die Bearbeitung nicht unter den empfohlenen Bedingungen durchgeführt werden kann.

Identifikation des Fräskörpers

WEZR 17 040 E 29 32 Z03

Fräser- bezeich- nung	Platten- größe	Fräser- durch- messer	Schaft- aus- führung	Max. Schnitt- tiefe	Schaft- durch- messer	Effektive Zähne- zahl
WEZR 17	040	E	29	32	Z03	

*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von ≥ 2,4 mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.



Modifizieren Sie diese Kante.

Richtlinien zur Nachbearbeitung
 Eckenradius = 2,4 mm: C = 1 mm (AOMT170524PEER)
 Eckenradius = 3,0 mm: C = 1 mm (AOMT170530PEER)
 Eckenradius = 3,2 mm: C = 1 mm (AOMT170532PEER)
 Eckenradius = 4,0 mm: C = 2 mm (AOMT170540PEER)
 Eckenradius = 5,0 mm: C = 5 mm (AOMT170550PEER)
 Eckenradius = 6,4 mm: C = 5 mm (AOMT170564PEER)
 Standard: R = 1 mm

C: Fase
R: Radius

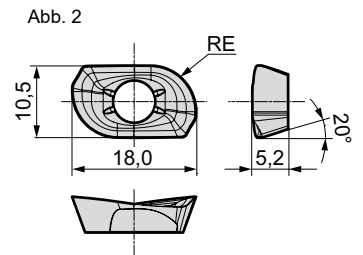
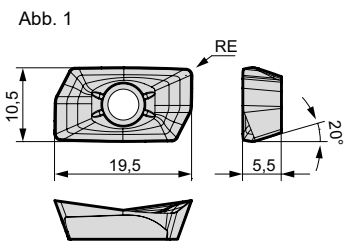
Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

→ S. 9

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall								Hartmetall	DLC	Cemet	RE	Abb.	
	K	M	P	K	K	M	S	M						
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung	K	M	P		K	K		M	S		N	P		
Allgemeine Anwendung	K	M		P	K		K	M	S		N			
Schruppen	K	M		P			K	M	S					
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A		
AOMT 170502PEER-L	●		-	□		-	□	●	●	-	-	□	0,2	1
170504PEER-L	●	○	-	●	○	-	●	●	●	-	-	●	0,4	1
170508PEER-L	●	○	-	●	○	-	●	●	●	-	-	●	0,8	1
170512PEER-L	●		-	●		-	□	●	●	-	-		1,2	1
170516PEER-L	●		-	□		-	□	●	●	-	-		1,6	1
AOMT 170502PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	□	0,2	1
170504PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,4	1
170505PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-	□	0,5	1
170508PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	□	0,8	1
170510PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-	□	1,0	1
170512PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	□	1,2	1
170516PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		1,6	1
170520PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		2,0	1
170524PEER-G	●	●	□	□	□	□	□	●	●	-	-		2,4	1
170530PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	●	●	-	-		3,0	1
170532PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	●	●	-	-		3,2	1
170540PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		4,0	1
170550PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		5,0	2
170564PEER-G	□		□	□	□	□	□	●	●	-	-		6,4	2
AOMT 170504PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,4	1
170508PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,8	1
170512PEER-H	●		□	□	□	□	□	●	●	-	-	-	1,2	1
170516PEER-H	●		□	●		□	□	●	●	-	-	-	1,6	1
AOET 170502PEER-F	●		-		-	-	-	-	-	-	-	-	0,2	1
170504PEER-F	●		-		-	-	-	-	-	-	-	-	0,4	1
170505PEER-F	●		-		-	-	-	-	-	-	-	-	0,5	1
170508PEER-F	●		-		-	-	-	-	-	-	-	-	0,8	1
170510PEER-F	●		-		-	-	-	-	-	-	-	-	1,0	1
170512PEER-F	●		-		-	-	-	-	-	-	-	-	1,2	1
170516PEER-F	●		-		-	-	-	-	-	-	-	-	1,6	1
170520PEER-F	●		-		-	-	-	-	-	-	-	-	2,0	1
170524PEER-F	●		-		-	-	-	-	-	-	-	-	2,4	1
170530PEER-F	●		-		-	-	-	-	-	-	-	-	3,0	1
170532PEER-F	●		-		-	-	-	-	-	-	-	-	3,2	1
170540PEER-F	●		-		-	-	-	-	-	-	-	-	4,0	1
170550PEER-F	●		-		-	-	-	-	-	-	-	-	5,0	2
170564PEER-F	●		-		-	-	-	-	-	-	-	-	6,4	2
AOET 170502PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,2	1
170504PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,4	1
170505PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,5	1
170508PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,8	1
170510PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,0	1
170512PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,2	1
170516PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,6	1
170520PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	2,0	1
170524PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	2,4	1
170530PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	3,0	1
170532PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	3,2	1
170540PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	4,0	1
170550PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	5,0	2
170564PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	6,4	2

Abmessungen (mm)



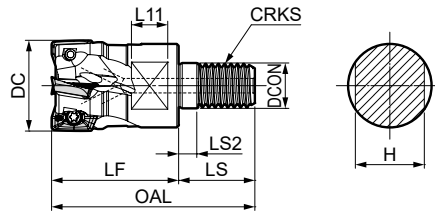
L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: stabile Schneidkante
F: Schichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichtisenmetalle

Ab der zweiten Stufe sind periphere Schneidplatten mit RE ≤ 0,8 mm einzusetzen.

Span- winkel	Radial	-7° -- -18°	10 mm	90°
	Axial	6° -- 15°		



Abb. 1



■ Fräskörper (einschraubbar)

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	Lager	DC	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	L11	H	Anzahl Zähne	Gewicht (kg)	Abb.
WEZ 11016M08Z2	●	16	8,5	M8	42	25	5	8	13	2	0,03	1
11018M08Z2	●	18	8,5	M8	42	25	5	8	13	2	0,03	1
11020M10Z2	●	20	10,5	M10	49	30	5	8	15	2	0,06	1
11020M10Z3	●	20	10,5	M10	49	30	5	8	15	3	0,05	1
11022M10Z3	●	22	10,5	M10	49	30	5	8	15	3	0,06	1
11025M12Z2	●	25	12,5	M12	56	35	5	10	19	2	0,11	1
11025M12Z3	●	25	12,5	M12	56	35	5	10	19	3	0,10	1
11025M12Z4	●	25	12,5	M12	56	35	5	10	19	4	0,10	1
11026M12Z4	●	26	12,5	M12	56	35	5	10	19	4	0,10	1
11026M12Z5	●	26	12,5	M12	56	35	5	10	19	5	0,09	1
11028M12Z4	●	28	12,5	M12	56	35	5	10	19	4	0,11	1
11028M12Z5	●	28	12,5	M12	56	35	5	10	19	5	0,10	1
11030M16Z2	●	30	17	M16	63	40	5	10	24	2	0,20	1
11030M16Z4	●	30	17	M16	63	40	5	10	24	4	0,19	1
11030M16Z5	●	30	17	M16	63	40	5	10	24	5	0,17	1
11032M16Z2	●	32	17	M16	63	40	5	10	24	2	0,22	1
11032M16Z3	●	32	17	M16	63	40	5	10	24	3	0,20	1
11032M16Z4	●	32	17	M16	63	40	5	10	24	4	0,20	1
11032M16Z5	●	32	17	M16	63	40	5	10	24	5	0,19	1
11035M16Z2	●	35	17	M16	63	40	5	10	24	2	0,24	1
11035M16Z5	●	35	17	M16	63	40	5	10	24	5	0,22	1
11040M16Z2	●	40	17	M16	63	40	5	10	24	2	0,28	1
11040M16Z4	●	40	17	M16	63	40	5	10	24	4	0,26	1
11040M16Z5	●	40	17	M16	63	40	5	10	24	5	0,26	1
11040M16Z6	●	40	17	M16	63	40	5	10	24	6	0,25	1

Die Schneidplatten werden separat verkauft. Verlängerung siehe S. 44

■ Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube		Schlüssel
WEZ 11016M08Z2 11018M08Z2	BFTX0305IP	1,5	TRDR08IP
11020M10Z2-11040M16Z2	BFTX0306IP		

■ Empfohlene Schnittbedingungen

→ S. 8

■ Identifikation des Fräskörpers

WEZ 11 016 M 08 Z2

Fräser-
bezeichnung

Platten-
größe

Fräskopf-
durchmesser

Einschraub-
gewinde

Anzahl
Zähne

*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von $\geq 2,4$ mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.



Modifizieren Sie diese Kante.

Richtlinien zur Nachbearbeitung
Eckenradius = 2,4 mm: C = 1 mm
(AOMT11T324PEER)
Eckenradius = 3,0 mm: C = 1 mm
(AOMT11T330PEER)
Eckenradius = 3,2 mm: C = 1 mm
(AOMT11T332PEER)
Standard: R = 1 mm

C: Fase
R: Radius

Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

→ S. 9

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall								Hartmetall	DLC	Cermet	Abmessungen (mm)			
	K	M	P	K	K	M	S	M							
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung		P	P		K	K		M	S		N	N	P		
Allgemeine Anwendung	K	M		P	K		K	M	S		N	N			
Schruppen	K	M		P			K	M	S						
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Abb.	
AOMT 11T302PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	●	0,2	1	
11T304PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,4	1	
11T305PEER-G	●		□	□		□	□	□	□	-	-	□	0,5	1	
11T308PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,8	1	
11T310PEER-G	●		□	□		□	□	□	□	-	-	□	1,0	1	
11T312PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	□	1,2	1	
11T316PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		1,6	1	
11T320PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		2,0	1	
11T324PEER-G	●	●	□	□		□	□	□	□	-	-		2,4	1	
11T330PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	□	□	-	-		3,0	2	
11T332PEER-G	●		□	□		□	□	□	□	-	-		3,2	2	
AOMT 11T304PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,4	1	
11T308PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,8	1	
11T312PEER-H	●		□	□		□	□	□	□	-	-	-	1,2	1	
11T316PEER-H	●		□	□		□	□	□	□	-	-	-	1,6	1	
AOET 11T302PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,2	1	
11T304PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,4	1	
11T305PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,5	1	
11T308PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,8	1	
11T310PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	1,0	1	
11T312PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	1,2	1	
11T316PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	1,6	1	
11T320PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	2,0	1	
11T324PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	2,4	1	
11T330PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	3,0	2	
11T332PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	3,2	2	
AOET 11T302PEER-P16	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,2	1	
11T304PEER-P16	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,4	1	
11T305PEER-P16	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,5	1	
11T308PEER-P16	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,8	1	
11T310PEER-P16	●		-			-	-	-	-	-	-	-	1,0	1	
11T312PEER-P16	●		-			-	-	-	-	-	-	-	1,2	1	
11T302PEER-P20	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,2	1	
11T304PEER-P20	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,4	1	
11T305PEER-P20	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,5	1	
11T308PEER-P20	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,8	1	
11T310PEER-P20	●		-			-	-	-	-	-	-	-	1,0	1	
11T312PEER-P20	●		-			-	-	-	-	-	-	-	1,2	1	
11T302PEER-P25	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,2	1	
11T304PEER-P25	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,4	1	
11T305PEER-P25	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,5	1	
11T308PEER-P25	●		-			-	-	-	-	-	-	-	0,8	1	
11T310PEER-P25	●		-			-	-	-	-	-	-	-	1,0	1	
11T312PEER-P25	●		-			-	-	-	-	-	-	-	1,2	1	
AOET 11T302PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	0,2	1	
11T304PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	0,4	1	
11T305PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	0,5	1	
11T308PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	0,8	1	
11T310PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	1,0	1	
11T312PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	1,2	1	
11T316PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	1,6	1	
11T320PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	2,0	1	
11T324PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	2,4	1	
11T330PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	3,0	2	
11T332PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	3,2	2	

Abb. 1

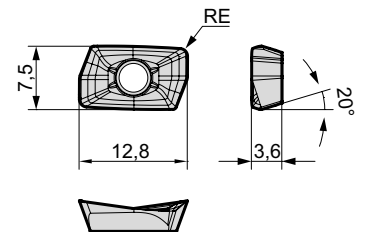
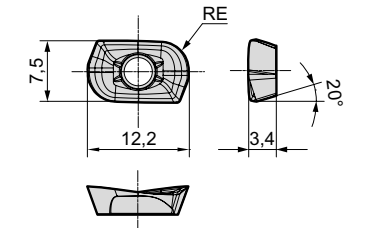


Abb. 2



L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: stabile Schneidkante
F: Schichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichtisenmetalle

*P16 ist anwendbar für Fräserdurchmesser
Ø 14 mm und Ø 16 mm.

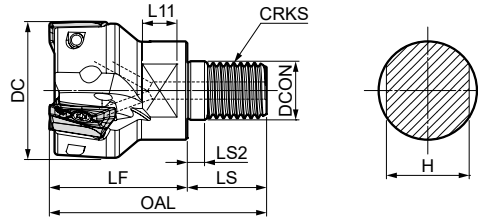
*P20 ist anwendbar für Fräserdurchmesser
Ø 18 mm, Ø 20 mm.

*P25 ist anwendbar für Fräserdurchmesser
Ø 25 mm, Ø 28 mm.

Span- winkel	Radial	-6° – -12°	15 mm	90°
	Axial	6° – 15°		



Abb. 1





■ Fräskörper (einschraubbar)

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	Lager	DC	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	L11	H	Anzahl Zähne	Gewicht (kg)	Abb.
WEZ 17025M012Z2	●	25	12,5	M12	56	35	5	10	19	2	0,08	1
17025M012Z3	●	25	12,5	M12	56	35	5	10	19	3	0,07	1
17028M012Z2	●	28	12,5	M12	56	35	5	10	19	2	0,10	1
17030M016Z2	●	30	17	M16	63	40	5	10	24	2	0,17	1
17030M016Z3	●	30	17	M16	63	40	5	10	24	3	0,15	1
17032M016Z2	●	32	17	M16	63	40	5	10	24	2	0,19	1
17032M016Z3	●	32	17	M16	63	40	5	10	24	3	0,16	1
17032M016Z4	●	32	17	M16	63	40	5	10	24	4	0,14	1
17035M016Z2	●	35	17	M16	63	40	5	10	24	2	0,21	1
17035M016Z3	●	35	17	M16	63	40	5	10	24	3	0,19	1
17040M016Z2	●	40	17	M16	63	40	5	10	24	2	0,15	1
17040M016Z3	●	40	17	M16	63	40	5	10	24	3	0,23	1
17040M016Z4	●	40	17	M16	63	40	5	10	24	4	0,21	1

Die Schneidplatten werden separat verkauft. Verlängerung siehe S. 44

■ Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube	Schlüssel
	 	
WEZ 17025M12Z2–17030M16Z3 17032M16Z2–17040M16Z4	BFTX0407IP BFTX0409IP	3,0 TRDR15IP

■ Identifikation des Fräskörpers

WEZ 17 025 M 12 Z2


Fräser-
bezeichnung Platten-
größe Fräskopf-
durchmesser Einschraub-
gewinde Anzahl
Zähne

■ Empfohlene Schnittbedingungen

→ S. 8

*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von $\geq 2,4$ mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.

Modifizieren Sie diese Kante.



Richtlinien zur Nachbearbeitung
 Eckenradius = 2,4 mm: C = 1 mm (AOMT170524PEER)
 Eckenradius = 3,0 mm: C = 1 mm (AOMT170530PEER)
 Eckenradius = 3,2 mm: C = 1 mm (AOMT170532PEER)
 Eckenradius = 4,0 mm: C = 2 mm (AOMT170540PEER)
 Eckenradius = 5,0 mm: C = 5 mm (AOMT170550PEER)
 Eckenradius = 6,4 mm: C = 5 mm (AOMT170564PEER)
 Standard: R = 1 mm

C: Fase
R: Radius

Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

→ S. 9

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall								Hartmetall	DLC	Cermet	Abmessungen (mm)		
	K	P	P	K	K	M	S	M						
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung														
Allgemeine Anwendung														
Schruppen														
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Abb.
AOMT 170502PEER-L	●			□				●	●				0,2	1
170504PEER-L	●	○		●	○			●	●				0,4	1
170508PEER-L	●	○		●	○			●	●				0,8	1
170512PEER-L	●			□				●	●				1,2	1
170516PEER-L	●			□				●	●				1,6	1
AOMT 170502PEER-G	●	●	□	●		□	●	●	●			□	0,2	1
170504PEER-G	●	○	□	●	○	●	●	●	●			□	0,4	1
170505PEER-G	●		□	□		□	□	●	●			□	0,5	1
170508PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●			□	0,8	1
170510PEER-G	●		□	□		□	□	●	●			□	1,0	1
170512PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●			□	1,2	1
170516PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●			□	1,6	1
170520PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●			□	2,0	1
170524PEER-G	●	●	□	□		□	□	●	●			□	2,4	1
170530PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	●	●			□	3,0	1
170532PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	●	●			□	3,2	1
170540PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	●	●			□	4,0	1
170550PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	●	●			□	5,0	2
170564PEER-G	□		□	□		□	□	●	●			□	6,4	2
AOMT 170504PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●				0,4	1
170508PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●				0,8	1
170512PEER-H	●		□	□		□	□	●	●				1,2	1
170516PEER-H	●		□	□		□	□	●	●				1,6	1
AOET 170502PEER-F	●												0,2	1
170504PEER-F	●												0,4	1
170505PEER-F	●												0,5	1
170508PEER-F	●												0,8	1
170510PEER-F	●												1,0	1
170512PEER-F	●												1,2	1
170516PEER-F	●												1,6	1
170520PEER-F	●												2,0	1
170524PEER-F	●												2,4	1
170530PEER-F	●												3,0	1
170532PEER-F	●												3,2	1
170540PEER-F	●												4,0	1
170550PEER-F	●												5,0	2
170564PEER-F	●												6,4	2
AOET 170502PEER-P25	●												0,2	1
170504PEER-P25	●												0,4	1
170505PEER-P25	●												0,5	1
170508PEER-P25	●												0,8	1
170510PEER-P25	●												1,0	1
170512PEER-P25	●												1,2	1
170502PEER-P32	●												0,2	1
170504PEER-P32	●												0,4	1
170505PEER-P32	●												0,5	1
170508PEER-P32	●												0,8	1
170510PEER-P32	●												1,0	1
170512PEER-P32	●												1,2	1
AOET 170502PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●				0,2	1
170504PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●				0,4	1
170505PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●				0,5	1
170508PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●				0,8	1
170510PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●				1,0	1
170512PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●				1,2	1
170516PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●				1,6	1
170520PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●				2,0	1
170524PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●				2,4	1
170530PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●				3,0	1
170532PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●				3,2	1
170540PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●				4,0	1
170550PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●				5,0	2
170564PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●				6,4	2

Abmessungen (mm)

Abb. 1

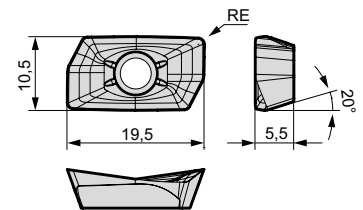
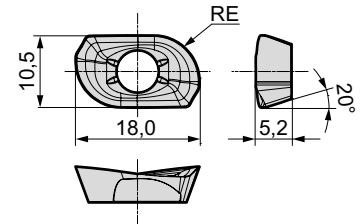


Abb. 2



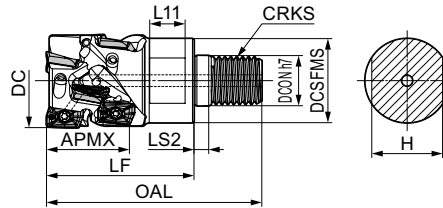
L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: stabile Schneidkante
F: Schichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichtisenmetalle

*P25 ist anwendbar für Fräserdurchmesser
Ø 25 mm und Ø 28 mm.
*P32 ist anwendbar für Fräserdurchmesser
Ø 30 mm, Ø 32 mm and Ø 35 mm.

Spanwinkel	Radial	-12°	27 mm	90°
	Axial	11°		



Abb. 1



■ Fräskörper (einschraubbar)

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	Lager	DC	APMX	DCSFMS	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	L11	H	Gesamtzahl Zähne	Stufen	Effective Zähnezahl	Gewicht (kg)	Abb.
WEZR 11032M1627Z3	○	32	27	28,5	17	M16	73	50	5	12	24	9	3	3	0,21	1

Die Schneidplatten werden separat verkauft. Verlängerung → S44

■ Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube		Schlüssel
WEZR 11_ _ _	BFTX0306IP	1,5	TRDR08IP

■ Empfohlene Schnittbedingungen

ISO	Werkstückstoff	Härte (HB)	Schneidmaterial	Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min)	Vorschub f_z (mm/t)	Schneidstoffsorte
P	Kohlenstoffstahl	≤ 280HB	G	100–150–200	0,08–0,12–0,20	ACU2500 XCU2500
		> 280HB	G	80–100–120	0,08–0,12–0,20	ACP2000 ACP3000
	Legierter Stahl	≤ 280HB	G	100–150–80	0,08–0,12–0,20	ACU2500 ACM200 ACM300
M	Rostfreier Stahl	≤ 280HB	G	80–120–160	0,08–0,12–0,20	ACU2500 XCK2000 ACK2000 ACK3000
K	Grauguss/ Kugelgraphitguss	–	G	100–150–200	0,08–0,12–0,20	ACU2500 ACM200 ACM300
S	Hitzebeständige Legierungen	–	G	40–50–60	0,08–0,12–0,20	DL2000 H20
N	Aluminium- legierung	Si ≤ 12,6%	S	300–500–800	0,05–0,10–0,15	
		Si > 12,6%	S	100–200–250	0,05–0,10–0,15	

Min. - Optimum - Max.

Hinweis:
Die oben genannten Schnittbedingungen sind ein Richtwert. Die tatsächlichen Bedingungen müssen entsprechend der Maschinensteifigkeit, der Werkstückspannung, der Schnitttiefe und weiteren Faktoren angepasst werden.
Je nach Steifigkeit der Maschine und des Werkstücks kann es vorkommen, dass die Bearbeitung nicht unter den empfohlenen Bedingungen durchgeführt werden kann.

■ Identifikation des Fräskörpers

WEZR 11 032 M16 27 Z3

Fräser- bezeichnung	Platten- größe	Fräskopf- durchmesser	Einschraub- gewinde	Max. Schnitt- tiefe	Effective Zähne- zahl
------------------------	-------------------	--------------------------	------------------------	---------------------------	-----------------------------

*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von $\geq 2,4$ mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.



Modifizieren Sie diese Kante.

Richtlinien zur Nachbearbeitung
Eckenradius = 2,4 mm: C = 1 mm (AOMT11T324PEER)
Eckenradius = 3,0 mm: C = 1 mm (AOMT11T330PEER)
Eckenradius = 3,2 mm: C = 1 mm (AOMT11T332PEER)
Standard: R = 1 mm

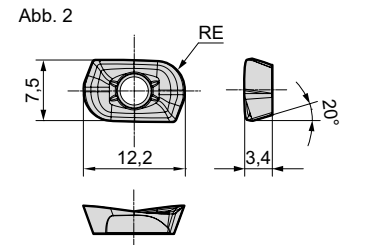
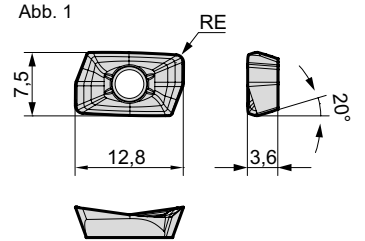
C: Fase
R: Radius

Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage → S. 9

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall										Hartmetall	DLC	Cermet	RE	Abb.
		P	P	K	K		M	M							
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung		P	P		K	K		M	M			N	P		
Allgemeine Anwendung		P		P	K		K	M	M		N	N			
Schruppen				P			K	M	M						
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A			
AOMT 11T302PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	●	0,2	1	
11T304PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,4	1	
11T305PEER-G	●	○	●	□	□	□	□	□	□	-	-	□	0,5	1	
11T308PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,8	1	
11T310PEER-G	●		□	□		□	□	□	□	-	-	□	1,0	1	
11T312PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	□	1,2	1	
11T316PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		1,6	1	
11T320PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		2,0	1	
11T324PEER-G	●	●	□	□	□	□	□	□	□	-	-		2,4	1	
11T330PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	□	□	-	-		3,0	2	
11T332PEER-G	●	●	□	□	□	□	□	□	□	-	-		3,2	2	
AOMT 11T304PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,4	1	
11T308PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,8	1	
11T312PEER-H	●		□	□		□	□	□	□	-	-	-	1,2	1	
11T316PEER-H	●		□	□		□	□	□	□	-	-	-	1,6	1	
AOET 11T302PEER-F	●		-							-	-	-	0,2	1	
11T304PEER-F	●		-							-	-	-	0,4	1	
11T305PEER-F	●		-							-	-	-	0,5	1	
11T308PEER-F	●		-							-	-	-	0,8	1	
11T310PEER-F	●		-							-	-	-	1,0	1	
11T312PEER-F	●		-							-	-	-	1,2	1	
11T316PEER-F	●		-							-	-	-	1,6	1	
11T320PEER-F	●		-							-	-	-	2,0	1	
11T324PEER-F	●		-							-	-	-	2,4	1	
11T330PEER-F	●		-							-	-	-	3,0	2	
11T332PEER-F	●		-							-	-	-	3,2	2	
AOET 11T302PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,2	1	
11T304PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,4	1	
11T305PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,5	1	
11T308PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,8	1	
11T310PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,0	1	
11T312PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,2	1	
11T316PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,6	1	
11T320PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	2,0	1	
11T324PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	2,4	1	
11T330PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	3,0	2	
11T332PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	3,2	2	

Abmessungen (mm)



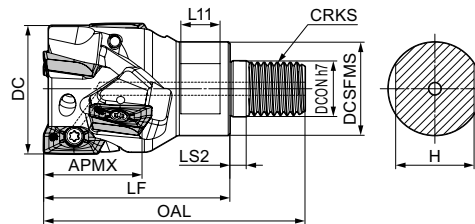
- L: geringe Schnittkraft
- G: allgemeine Anwendung
- H: stabile Schneidkante
- F: Schichten
- P: Hochpräzisionsbearbeitung
- S: Nichtisenmetalle

Ab der zweiten Stufe sind periphere Schneidplatten mit RE ≤ 0,8 mm einzusetzen.

Spanwinkel	Radial	-9°	29 mm	90°
	Axial	10°		



Abb. 1



■ Fräskörper (einschraubbar)

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	Lager	DC	APMX	DCSFMS	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	L11	H	Gesamtzahl Zähne	Stufen	Effective Zähnezahl	Gewicht (kg)	Abb.
WEZR 17040M1629Z3	○	40	29	28,5	17	M16	80	57	5	12	24	6	2	3	0,29	1

Die Schneidplatten werden separat verkauft. Verlängerung → S44

■ Ersatzteile

Geeignete Fräser	Schraube		Schlüssel
	WEZR 17_ _ _	BFTX0409IP	3,0

■ Empfohlene Schnittbedingungen

ISO	Werkstückstoff	Härte (HB)	Schneidmaterial	Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min)	Vorschub f_z (mm/t)	Schneidstoffsorte
P	Kohlenstoffstahl	≤ 280HB	G	100-150-200	0,10-0,20-0,30	ACU2500 XCU2500
		> 280HB	G	80-100-120	0,10-0,20-0,30	ACP2000
	Legierter Stahl	≤ 280HB	G	100-150-80	0,10-0,20-0,30	ACP3000
M	Rostfreier Stahl	≤ 280HB	G	80-120-160	0,10-0,20-0,30	ACU2500 ACM200 ACM300
K	Grauguss/ Kugelgraphitguss	-	G	100-150-200	0,10-0,20-0,30	ACU2500 XCK2000 ACK2000 ACK3000
S	Hitzebeständige Legierungen	-	G	40-50-60	0,10-0,20-0,30	ACU2500 ACM200 ACM300
N	Aluminiumlegierung	Si ≤ 12,6%	S	300-500-800	0,05-0,10-0,15	DL2000
		Si > 12,6%	S	100-200-250	0,05-0,10-0,15	H20

Min. - Optimum - Max.

Hinweis:
Die oben genannten Schnittbedingungen sind ein Richtwert. Die tatsächlichen Bedingungen müssen entsprechend der Maschinensteifigkeit, der Werkstückspannung, der Schnitttiefe und weiteren Faktoren angepasst werden.
Je nach Steifigkeit der Maschine und des Werkstücks kann es vorkommen, dass die Bearbeitung nicht unter den empfohlenen Bedingungen durchgeführt werden kann.

■ Identifikation des Fräskörpers

WEZR 17 040 M16 29 Z3

Fräserbezeichnung	Plattengröße	Fräskopfdurchmesser	Einschraubgewinde	Max. Schnitttiefe	Effective Zähnezahl
-------------------	--------------	---------------------	-------------------	-------------------	---------------------

*Bei der Montage von Schneidplatten mit einem Eckenradius von $\geq 2,4$ mm ist eine Modifikation des Fräskörpers erforderlich.



Modifizieren Sie diese Kante.

Richtlinien zur Nachbearbeitung
Eckenradius = 2,4 mm: C = 1 mm (AOMT170524PEER)
Eckenradius = 3,0 mm: C = 1 mm (AOMT170530PEER)
Eckenradius = 3,2 mm: C = 1 mm (AOMT170532PEER)
Eckenradius = 4,0 mm: C = 2 mm (AOMT170540PEER)
Eckenradius = 5,0 mm: C = 5 mm (AOMT170550PEER)
Eckenradius = 6,4 mm: C = 5 mm (AOMT170564PEER)
Standard: R = 1 mm

C: Fase
R: Radius

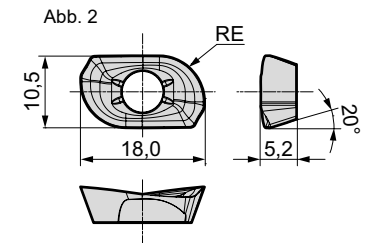
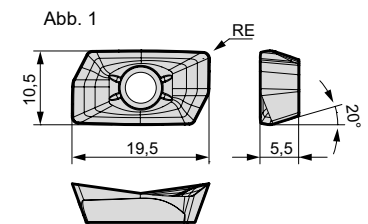
Fräsplatten

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

→ S. 9

Anwendung	Beschichtetes Hartmetall								Hartmetall	DLC	Cermet	RE	Abb.	
	K	P	P	K	K	M	M	M						
Hochgeschw./ Leichtbearbeitung														
Allgemeine Anwendung														
Schruppen														
Bezeichnung	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Abb.
AOMT 170502PEER-L	●			□			□	●	●			□	0,2	1
170504PEER-L	●	○			○			●	●				0,4	1
170508PEER-L	●	○		●	○			●	●			●	0,8	1
170512PEER-L	●			□			□	●	●				1,2	1
170516PEER-L	●			□			□	●	●				1,6	1
AOMT 170502PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●			□	0,2	1
170504PEER-G	●	○		●	○			●	●				0,4	1
170505PEER-G	●		□	□		□	□	●	●				0,5	1
170508PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●			●	0,8	1
170510PEER-G	●		□	□		□	□	●	●			□	1,0	1
170512PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●			□	1,2	1
170516PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				1,6	1
170520PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				2,0	1
170524PEER-G	●	●	□	□		□	□	●	●				2,4	1
170530PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				3,0	1
170532PEER-G	●	●	□	□	●	□	●	●	●				3,2	1
170540PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				4,0	1
170550PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				5,0	2
170564PEER-G	□		□	□		□	□	●	●				6,4	2
AOMT 170504PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●				0,4	1
170508PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●				0,8	1
170512PEER-H	●		□	□		□	□	●	●				1,2	1
170516PEER-H	●		□	●		□	□	●	●				1,6	1
AOET 170502PEER-F	●												0,2	1
170504PEER-F	●												0,4	1
170505PEER-F	●												0,5	1
170508PEER-F	●												0,8	1
170510PEER-F	●												1,0	1
170512PEER-F	●												1,2	1
170516PEER-F	●												1,6	1
170520PEER-F	●												2,0	1
170524PEER-F	●												2,4	1
170530PEER-F	●												3,0	1
170532PEER-F	●												3,2	1
170540PEER-F	●												4,0	1
170550PEER-F	●												5,0	2
170564PEER-F	●												6,4	2
AOET 170502PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			0,2	1
170504PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			0,4	1
170505PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			0,5	1
170508PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			0,8	1
170510PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			1,0	1
170512PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			1,2	1
170516PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			1,6	1
170520PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			2,0	1
170524PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			2,4	1
170530PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			3,0	1
170532PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			3,2	1
170540PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			4,0	1
170550PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			5,0	2
170564PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			6,4	2

Abmessungen (mm)

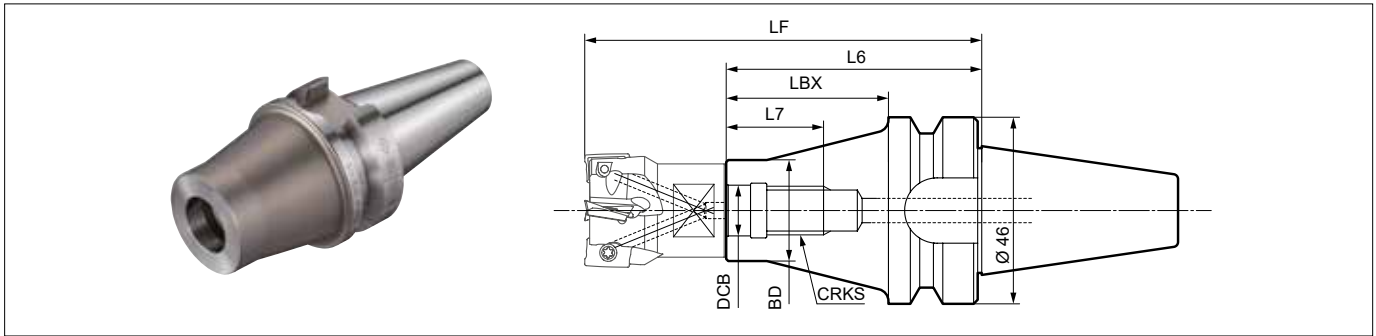


L: geringe Schnittkraft
G: allgemeine Anwendung
H: stabile Schneidkante
F: Schichten
P: Hochpräzisionsbearbeitung
S: Nichteisenmetalle

Ab der zweiten Stufe sind periphere Schneidplatten mit RE ≤ 0,8 mm einzusetzen.

"WaveMill" Serie Modularwerkzeuge

■ BBT Spannfutter mit Plananlage für Modulare Fräskörper



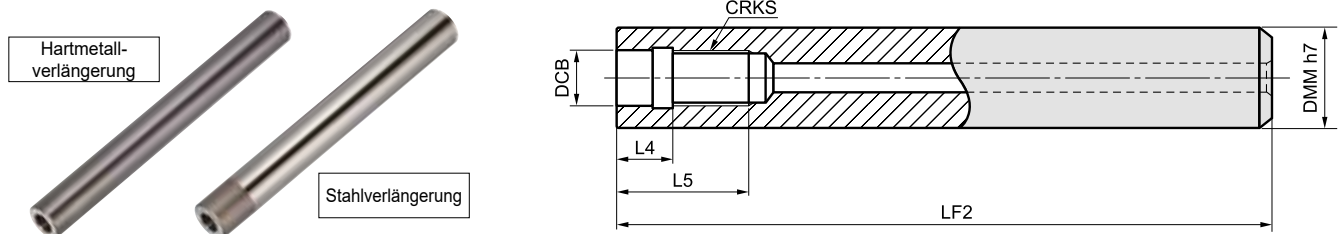
■ BBT Spannfutter

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	Lager	CRKS	DCB	BD	L6	LBX	L7	LF*	Bohrung für Kühlmittel
BBT30- M8-50	○	M8	8,5	15,9	72	50	18	97	ja
M10-45	○	M10	10,5	19,9	67	45	20	97	ja
M12-40	○	M12	12,5	24,9	62	40	22	97	ja
M16-35	○	M16	17	31,9	57	35	24	97	ja

* Die Auskraglänge für LF gilt mit montiertem Kopf. Kann ebenfalls bei BT30-Spezialmaschinen verwendet werden.

■ Hartmetall- und Stahlverlängerungen



■ Hartmetallverlängerung

Abmessungen (mm)

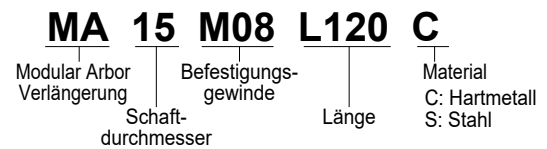
Bezeichnung	Lager	CRKS	DCB	DMM	LF2	L4	L5	LF*
MA 15 M08 L120C	●	M8	8,5	15	120	10	18	145
15 M08 L160C	●	M8	8,5	15	160	10	18	185
MA 16 M08 L120C	●	M8	8,5	16	120	10	18	145
16 M08 L160C	●	M8	8,5	16	160	10	18	185
MA 18 M10 L150C	●	M10	10,5	18	150	10	20	180
18 M10 L200C	●	M10	10,5	18	200	10	20	230
MA 20 M10 L150C	○	M10	10,5	20	150	10	20	180
20 M10 L200C	○	M10	10,5	20	200	10	20	230
MA 23 M12 L200C	●	M12	12,5	23	200	10	22	235
23 M12 L250C	●	M12	12,5	23	250	10	22	285
MA 25 M12 L200C	●	M12	12,5	25	200	10	22	235
25 M12 L250C	●	M12	12,5	25	250	10	22	285
MA 28 M16 L200C	●	M16	17,0	28	200	10	24	240
28 M16 L300C	●	M16	17,0	28	300	10	24	340
MA 32 M16 L200C	●	M16	17,0	32	200	10	24	240
32 M16 L300C	●	M16	17,0	32	300	10	24	340

■ Stahlverlängerung

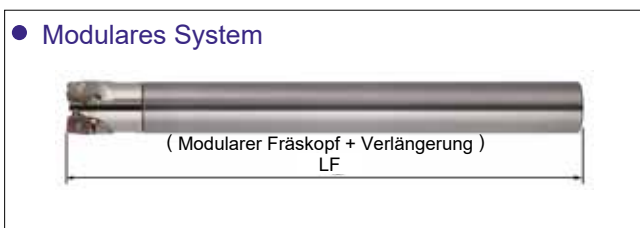
Abmessungen (mm)

Bezeichnung	Lager	CRKS	DCB	DMM	LF2	L4	L5	LF*
MA 16 M08 L120S	●	M8	8,5	16	120	10	18	145
MA 20 M10 L150S	●	M10	10,5	20	150	10	20	180
MA 25 M12 L200S	●	M12	12,5	25	200	10	22	235
MA 32 M16 L200S	●	M16	17,0	32	200	10	24	240

■ Bezeichnungsschlüssel



● Modulares System



■ Empfohlenes Anzugsmoment


Schraube	Schlüssel		Nm
	W	S	
M 8	8	13	23
M10	8	15	46
M12	10	19	60
M16	10,12	24	80




Hinweise zum Anziehen des Fräskopfes:


Beachten Sie bei der Montage des Kopfes auf einem Aufnahmeform das beigefügte Anzugsdrehmoment in der obigen Tabelle. Prüfen Sie vorher Größe des Befestigungsgewindes für den Fräskopf und die Verlängerung.


■ Anwendungsbeispiele


C40, Nabe		P	Sumitomo	Wettbewerber
	BAZ BT40, vertikal	Fräser	WEZ17025E02	Quadratische Platte
		Sorte	ACU2500	–
		Spanbrecher	G	–
		Fräserdurchm. (mm)	25	25
		Anzahl Zähne	2	2
		v_c (m/min)	120	120
		v_f (mm/min)	300	300
		f_z (mm/Z)	0,066	0,066
		a_p (mm)	9	9
		a_e (mm)	5	5
		Kühlung	nass	nass
Ergebnis	Kein klapperndes Geräusch mehr (typisch für dünnwandige Werkstücke). Die stabile Bearbeitung ermöglicht eine längere Standzeit.			

Formteile aus Stahl C50		P	Sumitomo	Wettbewerber
	Universal Fräsmaschine BT40	Fräser	WEZ11022E03	2 Schneidecken
		Sorte	T2500A	–
		Spanbrecher	G	–
		Fräserdurchm. (mm)	22	22
		Anzahl Zähne	3	3
		v_c (m/min)	83	75
		v_f (mm/min)	320	290
		f_z (mm/Z)	0,09	0,09
		a_p (mm)	2,5	2,5
		a_e (mm)	10	10
		Kühlung	–	–
Ergebnis	Hohe Oberflächenqualität und Bearbeitungseffizienz durch Cermetschneidstoff.			

SM490A, Maschinenbauteil		P	Sumitomo	Wettbewerber
	BAZ BT50, vertikal	Fräser	WEZ17032EL03	2 Schneidecken
		Sorte	ACU2500	–
		Spanbrecher	G	–
		Fräserdurchm. (mm)	32	32
		Anzahl Zähne	3	2
		v_c (m/min)	150	150
		v_f (mm/min)	671	447
		f_z (mm/Z)	0,15	0,15
		a_p (mm)	1,25	1,25
		a_e (mm)	32	32
		Kühlung	nass	nass
Ergebnis	Effizienzsteigerung um das 1,5-Fache, ruhige und stabile Bearbeitung.			

C50, Maschinenbauteil		P	Sumitomo	Wettbewerber
 <small>Modular Tool</small>	5-Achs-Steuerung BAZ HSK-A100, vertikal	Fräser	WEZ11020M10Z3	2 Schneidecken
		Sorte	ACU2500	–
		Spanbrecher	G	–
		Fräserdurchm. (mm)	20	20
		Anzahl Zähne	3	3
		v_c (m/min)	72	72
		v_f (mm/min)	4.000	4.000
		f_z (mm/Z)	0,2	0,2
		a_p (mm)	0,7	0,7
		a_e (mm)	20	20
		Kühlung	trocken	trocken
Ergebnis	Stabiler, ratterfreier Lauf auch beim Nutenfräsen mit einem Überhang von 120 mm (L/D=6).			


X2CrNiMo17132, Maschinenbauteil		M	Sumitomo	Wettbewerber
	BAZ BT40, vertikal	Fräser	WEZ17035E03	–
		Sorte	ACU2500	–
		Spanbrecher	P	–
		Fräserdurchm. (mm)	35	–
		Anzahl Zähne	3	–
		v_c (m/min)	100	–
		v_f (mm/min)	410	–
		f_z (mm/Z)	0,15	–
		a_p (mm)	9	–
		a_e (mm)	0,1	–
		Kühlung	nass	–
Ergebnis	Hervorragende Oberflächenqualität, geeignet für Schlichtbearbeitungen ($a_e = 0,1$ mm).			


SCS13, Maschinenbauteil		M	Sumitomo	Wettbewerber
	BAZ BT50, vertikal	Fräser	WEZ11040E04	Quadratische Platte
		Sorte	ACM300	–
		Spanbrecher	G	–
		Fräserdurchm. (mm)	40	40
		Anzahl Zähne	4	4
		v_c (m/min)	80	80
		v_f (mm/min)	254	254
		f_z (mm/Z)	0,1	0,1
		a_p (mm)	1	1
		a_e (mm)	40	40
		Kühlung	–	–
Ergebnis	Längere Standzeiten ohne Ausbrüche auch bei der Bearbeitung der schwarzen Zunderschicht.			

"WaveMill" Serie

WEZ - Typ

Anwendungsbeispiele

X5CrNiS18 10, Halbleiterbauelement M		Sumitomo	Wettbewerber
	BAZ BT50, horizontal	Fräser WEZ17050RS05	Quadratische Platte
		Sorte ACU2500	–
		Spanbrecher G	–
		Fräserdurchm. (mm) 50	50
		Anzahl Zähne 5	5
		v_c (m/min) 80	80
		v_f (mm/min) 320	320
		f_z (mm/Z) 0,13	0,13
		a_p (mm) 0,2	0,2
		a_e (mm) 40	40
		Kühlung nass	nass
	Ergebnis	Verbesserte Oberflächengüte und geringere Gratbildung, Verkürzung der Nachbearbeitungszeit um die Hälfte.	


Maschinenbauteil aus rostfreiem Duplex SUS M		Sumitomo	Wettbewerber
	Multitasking-Maschine	Fräser WEZ11025ES02-16*	2 Schneidecken
		Sorte ACU2500	–
		Spanbrecher F	–
		Fräserdurchm. (mm) 25	25
		Anzahl Zähne 2	2
		v_c (m/min) 90	90
		v_f (mm/min) 300	300
		f_z (mm/Z) 0,13	0,13
		a_p (mm) 1,5	1,5
		a_e (mm) 25	25
		Kühlung nass	nass
	Ergebnis	Unterdrückt Gratbildung und verlängert die Standzeit um das 1, 6-Fache.	

* Sonderanfertigung

GG-30, Maschinenbauteil K		Sumitomo	Wettbewerber
	BAZ BT50, vertikal	Fräser WEZ17063RS06	2 Schneidecken
		Sorte ACK3000	–
		Spanbrecher G	–
		Fräserdurchm. (mm) 63	63
		Anzahl Zähne 6	4
		v_c (m/min) 150	175
		v_f (mm/min) 377	254
		f_z (mm/Z) 0,08	0,07
		a_p (mm) 3,5	3,5
		a_e (mm) 50	50
		Kühlung nass	nass
	Ergebnis	Stirnseitige Bearbeitung mit 1,5-fach höherer Effektivität und zweifach höherer Standzeit.	

GG-25, Maschinenbauteil K		Sumitomo	Wettbewerber
	BAZ BT50, horizontal	Fräser WEZ11050RS07	2 Schneidecken
		Sorte ACU2500	–
		Spanbrecher G	–
		Fräserdurchm. (mm) 50	50
		Anzahl Zähne 7	5
		v_c (m/min) 180	180
		v_f (mm/min) 805	574
		f_z (mm/Z) 0,1	0,1
		a_p (mm) 0,3	0,3
		a_e (mm) 10	10
		Kühlung nass	nass
	Ergebnis	Leise Bearbeitungsgeräusche, erhöhte Produktivität. Gute Oberflächenqualität mit 3 µm Parallelität und 4 µm Ebenheit.	

GG-25, Kurbelwelle K		Sumitomo	Wettbewerber
	Fräser WEZ17050E05	–	
	Sorte XCK2000	–	
	Spanbrecher G	–	
	Fräserdurchm. (mm) 50	50	
	Anzahl Zähne 5	5	
	v_c (m/min) 188	188	
	v_f (mm/min) 898	898	
	f_z (mm/Z) 0,15	0,15	
	a_p (mm) 1,0	1,0	
	a_e (mm) –	–	
	Kühlung nass	nass	
	Ergebnis	Hervorragende Verschleißfestigkeit, 4,7-fach höhere Standzeit.	

GG-25, Bahnbauteil K		Sumitomo	Wettbewerber
	BAZ, vertikal	Fräser WEZ11040M16Z6	Quadratische Platte
		Sorte ACK3000	–
		Spanbrecher G	–
		Fräserdurchm. (mm) 40	40
		Anzahl Zähne 6	3
		v_c (m/min) 37	48
		v_f (mm/min) 707	344
		f_z (mm/Z) 0,4	0,3
		a_p (mm) 2,5x1 Stufe+1	1,5x2 Stufen+0,5
		a_e (mm) –	–
		Kühlung nass	
	Ergebnis	Die verbesserte Schneidenschärfe ermöglicht eine stabile Bearbeitung mit einer 4,5-fach höheren Effizienz.	

■ Anwendungsbeispiele

Kunststoffelektronik N		Sumitomo	Wettbewerber
BAZ BT40, vertikal 	Fräser	WEZ11080R07	2 Schneidecken
	Sorte	DL2000	–
	Spanbrecher	S	–
	Fräserdurchm. (mm)	80	80
	Anzahl Zähne	7	7
	v_c (m/min)	376	376
	v_f (mm/min)	1.050	1.050
	f_z (mm/Z)	0,1	0,1
	a_p (mm)	3	3
	a_e (mm)	50	50
	Kühlung	nass	nass
	Ergebnis	Geringerer Geräuschpegel durch verbesserte Schneidleistung.	

Al-Alloy A2025, Maschinenbauteil N		Sumitomo	Wettbewerber
Bettfräsmaschine BT40 	Fräser	WEZ17063RS04	2 Schneidecken
	Sorte	H20	–
	Spanbrecher	S	–
	Fräserdurchm. (mm)	63	63
	Anzahl Zähne	4	4
	v_c (m/min)	1.187	1.187
	v_f (mm/min)	1.920	1.920
	f_z (mm/Z)	0,08	0,08
	a_p (mm)	1	1
	a_e (mm)	50	50
	Kühlung	–	–
	Ergebnis	Sehr geringe Maßschwankungen und konstante Bearbeitungsgenauigkeit.	

Industriell 3D-gedrucktes Maschinenbauteil aus FRPP-Kunstharz N		Sumitomo	Wettbewerber
BAZ BT50, horizontal 	Fräser	WEZ11020E02	2 Schneidecken
	Sorte	ACM300	–
	Spanbrecher	L	–
	Fräserdurchm. (mm)	20	20
	Anzahl Zähne	2	3
	v_c (m/min)	200	37
	v_f (mm/min)	640	220
	f_z (mm/Z)	0,1	0,091
	a_p (mm)	5-9 x 3 Stufen	5-9 x 3 Stufen
	a_e (mm)	0,95 x 1 Stufe	0,95 x 1 Stufe
	Kühlung	–	–
	Ergebnis	Minimale Abstufung der Bearbeitungsfläche, höhere Schnittleistung.	

Al-Legierung A5052, Maschinenbauteil N		Sumitomo	–
5-Achs-Steuerung BAZ HSK-A100, vertikal 	Fräser	WEZ17025M12Z2	–
	Sorte	DL2000	–
	Spanbrecher	S	–
	Fräserdurchm. (mm)	25	–
	Anzahl Zähne	2	–
	v_c (m/min)	785	–
	v_f (mm/min)	4.000	–
	f_z (mm/Z)	0,2	–
	a_p (mm)	3,9	–
	a_e (mm)	25	–
	Kühlung	nass	–
	Ergebnis	Stabile, ratterfreie Bearbeitung auch bei einem Überhang von 100 mm (L/D=4).	


Titan-Legierungen, Flugzeugbauteil S		Sumitomo	Wettbewerber
Kombi-Drehmaschine 	Fräser	WEZ17035E03	2 Schneidecken
	Sorte	ACM300	–
	Spanbrecher	L	–
	Fräserdurchm. (mm)	35	35
	Anzahl Zähne	3	3
	v_c (m/min)	45	45
	v_f (mm/min)	–	–
	f_z (mm/Z)	0,16	0,16
	a_p (mm)	3	3
	a_e (mm)	17,5	17,5
	Kühlung	nass	nass
	Ergebnis	Standzeitverbesserung	


Titan-Legierung Ti-6Al-4V, Bauteil für die Luftfahrtindustrie S		Sumitomo	Wettbewerber
BAZ BT50, vertikal 	Fräser	WEZ11063RS08	2 Schneidecken
	Sorte	ACU2500	–
	Spanbrecher	G	–
	Fräserdurchm. (mm)	63	63
	Anzahl Zähne	8	8
	v_c (m/min)	48	48
	v_f (mm/min)	310	310
	f_z (mm/Z)	0,16	0,16
	a_p (mm)	2	2
	a_e (mm)	50	50
	Kühlung	nass	nass
	Ergebnis	Keine Ausbrüche, längere Standzeiten und reduzierte Gratbildung.	

"WaveMill" Serie

WEZR - Typ

■ Anwendungsbeispiele WEZR


SUM42L, Maschinenbauteil		P	Sumitomo	Wettbewerber
	Multi-tasking Maschine	Fräser	WEZR11032E3632Z003	2 Schneidecken
		Sorte	ACU2500	–
		Spanbrecher	G	–
		Fräserdurchm. (mm)	32	25
		Anzahl Zähne	3x4 Stufen	2x3 Stufen
		v_c (m/min)	120	80
		v_f (mm/min)	716	102
		f_z (mm/Z)	0,20	0,05
		a_p (mm)	32	32
		a_e (mm)	3,0	0,8
		Kühlung	nass	nass
	Ergebnis	Keine Rattermarken, Erhöhung der Effizienz um mehr als das 12-Fache.		

GG-25, Maschinenbauteil		K	Sumitomo	Wettbewerber
	BAZ BT50, vertikal	Fräser	WEZR11032M1645Z3*	2 Schneidecken
		Sorte	ACU2500	–
		Spanbrecher	G	–
		Fräserdurchm. (mm)	32	25
		Anzahl Zähne	3x5 Stufen	3x5 Stufen
		v_c (m/min)	80	80
		v_f (mm/min)	500	500
		f_z (mm/Z)	0,2	0,2
		a_p (mm)	45	45
		a_e (mm)	0,5–6,0	0,5–6,0
		Kühlung	trocken	trocken
	Ergebnis	Ermöglicht eine geräuscharme Bearbeitung auch bei einem Werkzeugüberstand von 200 mm.		

* Sonderanfertigung

Titan-Legierung Ti-6Al-4V, Bauteil für die Luftfahrtindustrie		S	Sumitomo	Wettbewerber
	BAZ HSK63, vertikal	Fräser	WEZR11032M1618Z3*	2 Schneidecken
		Sorte	ACM300	–
		Spanbrecher	G	–
		Fräserdurchm. (mm)	32	32
		Anzahl Zähne	3x2 Stufen	3x3 Stufen
		v_c (m/min)	40	40
		v_f (mm/min)	119	84
		f_z (mm/Z)	0,10	0,07
		a_p (mm)	15	15
		a_e (mm)	24	24
		Kühlung	nass	nass
	Ergebnis	Geeignet für die Bearbeitung mit reduzierter Schnittkraft, selbst bei 14-facher Vorschubgeschwindigkeit.		

* Sonderanfertigung

Al-Legierung ADC12, Bauteil für die Luftfahrtindustrie		N	Sumitomo	Wettbewerber
	BAZ BT30, vertikal	Fräser	WEZR11033E4525Z03*	Vollhartmetallfräser
		Sorte	DL2000	–
		Spanbrecher	G	–
		Fräserdurchm. (mm)	33	32
		Anzahl Zähne	3x5 Stufen	4
		v_c (m/min)	487	100
		v_f (mm/min)	800	224
		f_z (mm/Z)	0,056	0,056
		a_p (mm)	25	25
		a_e (mm)	1	1
		Kühlung	nass	nass
	Ergebnis	Effizienzsteigerung um mindestens das 5-Fache bei reduzierten Werkzeugkosten.		

* Sonderanfertigung



SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH
Konrad-Zuse-Straße 9, 47877 Willich

Tel. +49 2154 4992-0, Fax +49 2154 4992-161, Info@SumitomoTool.com www.SumitomoTool.com



Vertretung: