

FRÄSEN

07-2022

JUNI 2022

METRISCH

NPA

PRODUKTNEUHEITEN



Doppelseitige,
runde WSP



Extrem stabile
Klemmung



Zielgerichtete Kühlung
an die Schneidkanten



ROUNDMILL

Neue Rundplattenfräser für kosteneffizientes Profilfräsen



Doppelseitige,
runde WSP



Extrem stabile
Klemmung



Zielgerichtete Kühlung
an die Schneidkanten

NPA

PRODUKTNEUHEITEN

ROUND*MILL*

Nutzen

- **Herausragende Wirtschaftlichkeit durch präzisionsgesinterte WSP mit 12 effektiven Schneidkanten.**
- **Hohe Effizienz und Prozesssicherheit durch eine dicke und robuste WSP.**
- **Geometrien und Sorten für die Bearbeitung aller gängigen Werkstückstoffe.**

ROUND*MILL* - Merkmale und Vorteile

- Kein Entfernen der Schraube zum WSP-Wechseln nötig.
- Hohe Prozesssicherheit durch eine hohe Klemmstabilität der WSP im Plattensitz.
- Hohe Produktivität durch enge Zahnteilung.
- Fräsen auf Maschinen mit geringerer Antriebsleistung durch geringere Schnittkraft.
- Schrägeintauchen möglich
- Innere, zielgerichtete Kühlmittelzufuhr für eine sichere Späneevakuierung.

RDS RNMU1255EN-HP IC5500

ISO **P** - unlegierter Stahl, ferritischer und martensitischer, rostbeständiger Stahl

RDS RNMU1255EN-HP IC830 / IC882

ISO **M** - austenitischer, rostbeständiger Stahl

ISO **S** - Titan und hoch hitzebeständige Legierungen

RDS RNMU1255EN-T IC808

ISO **P** - unlegierter und legierter Stahl, Werkzeugstahl, ferritischer und martensitischer, rostbeständiger Stahl

ISO **H** - Hardox und gehärteter Stahl bis 62 HRC



METRISCH



Doppelseitige,
runde WSP



Extrem stabile
Klemmung



Zielgerichtete Kühlung
an die Schneidkanten

NPA

ROUND*MILL*

ROUND*MILL* RDS - Anwendungsbereiche

- Schruppen und Vorschlichten von 3D-Flächen, insbesondere im Werkzeug- und Formenbau, der Energie-Erzeugung sowie Luft- und Raumfahrtindustrie
- Bearbeitung von ISO **P**-, **M**-, **S**- und **H**-Materialien
- Fräsmaschinen und Bearbeitungszentren

ROUND*MILL* RDS

- 2,5 mm Schnitttiefe
- Indexierung zum Ausnutzen jeder Schneidkante
- Vorschub pro Zahn 0,1 - 0,35 mm
- Wendeschneidplatten mit 12 Schneidkanten
- Bis zu 0,9° Schrägeintauchen und Bohrzirkularfräsen möglich
- Durchmesserbereich 32 - 80 mm
- Planfräser / **FLEXFIT**

Schnittwerte, Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf den nachfolgenden Seiten.

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Erich Timons
CTO
Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

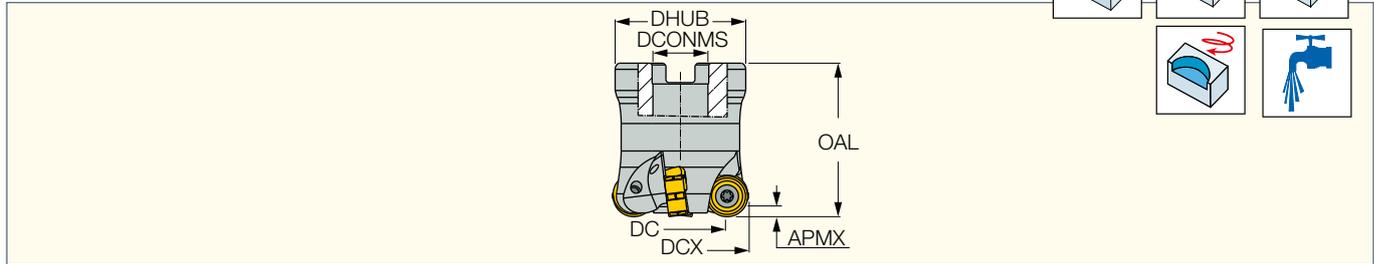
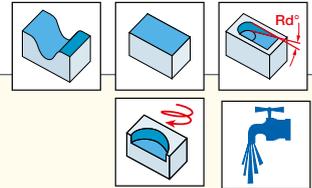
Anton Kress
Produktspezialist

Zum Produktfilm

ROUNDMILL

RDS FR-12

Planfräser für doppelseitige, runde Wendeschneidplatten mit 12 Schneidkanten



Bezeichnung	DCX ⁽¹⁾	DC	CICT ⁽²⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	RMPX ⁽³⁾	Aufnahmedorn	kg
RDS FR D040-04-16-12	40.00	27.96	4	2.50	45.00	38.00	16.00	0.9	A	0.49
RDS FR D050-05-22-12	50.00	37.94	5	2.50	40.00	48.00	22.00	0.8	A	0.31
RDS FR D050-06-22-12	50.00	37.94	6	2.50	40.00	48.00	22.00	0.8	A	0.31
RDS FR D063-07-22-12	63.00	50.93	7	2.50	40.00	48.00	22.00	0.5	A	0.43
RDS FR D080-08-27-12	80.00	67.93	8	2.50	50.00	60.00	27.00	0.4	A	2.10

⁽¹⁾ Maximaler Durchmesser

⁽²⁾ Anzahl der Schneiden

⁽³⁾ Maximaler Winkel zum Schrägeintauchen

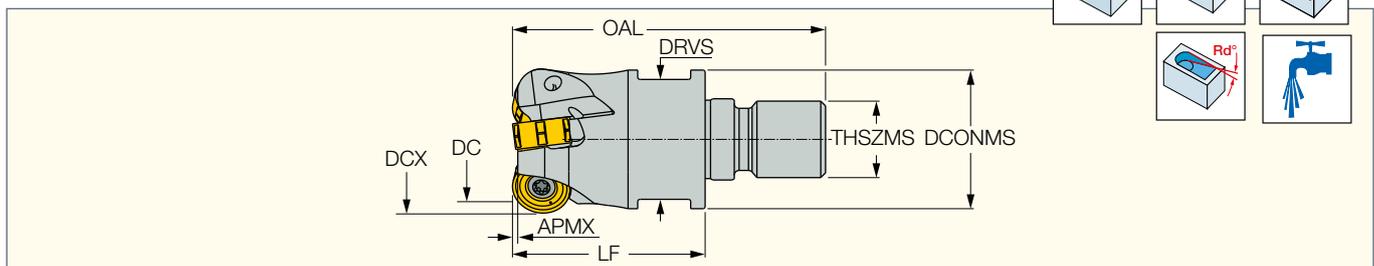
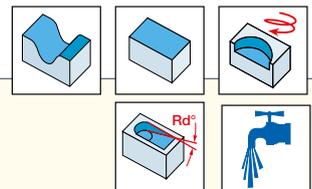
Ersatzteile



Bezeichnung	T-Griff	Torx-Einsatz	Schraube
RDS FR D040-04-16-12	SW6-T	BLD IP15/S7	SR PS 118-0416
RDS FR D050-05-22-12	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M10X25 DIN912
RDS FR D050-06-22-12	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M10X25 DIN912
RDS FR D063-07-22-12	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M10X25 DIN912
RDS FR D080-08-27-12	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M12X35DIN912

RDS ER-M

Schafffräser mit FLEXFIT-Schnittstelle für doppelseitige, runde Wendeschneidplatten mit 12 Schneidkanten



Bezeichnung	DCX ⁽¹⁾	DC	DCONMS	CICT ⁽²⁾	APMX	LF	OAL	DRVS ⁽³⁾	RMPX ⁽⁴⁾	THSZMS	TQ_3 ⁽⁵⁾	kg
RDS ER D32/1.26-3-M16-12	32.00	20.06	29.00	3	2.50	40.00	65.00	25.0	0.9	M16	40	0.03

• Bei der Verbindung von FLEXFIT-Schnittstellen müssen die Kontaktflächen zuvor sorgfältig gereinigt sowie ein entsprechendes Drehmoment verwendet werden, um eine formschlüssige Klemmung sicherzustellen. Die empfohlenen Drehmomente finden Sie in den TQ_3 Parametern.

⁽¹⁾ Maximaler Durchmesser

⁽²⁾ Anzahl der Schneiden

⁽³⁾ Schlüsselweite

⁽⁴⁾ Maximaler Winkel zum Schrägeintauchen

⁽⁵⁾ Anzugsdrehmoment, Nm

Ersatzteile

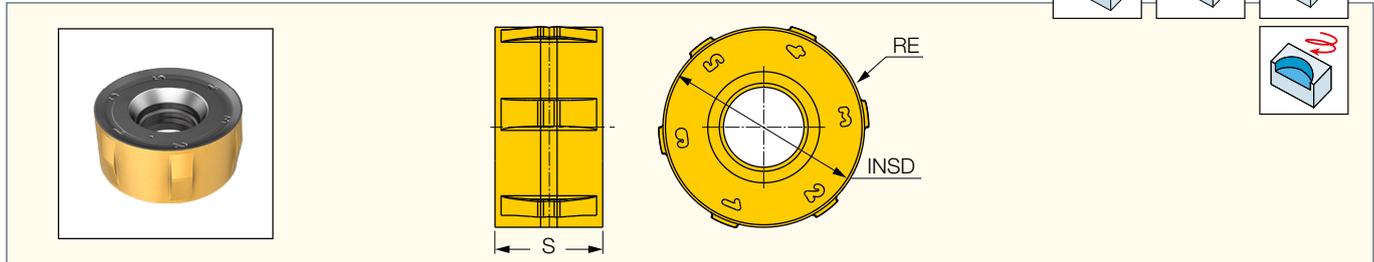
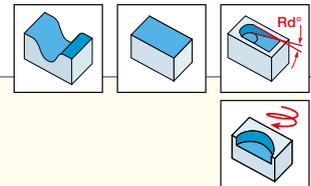


Bezeichnung	Schraube	T-Griff	Torx-Einsatz
RDS ER-M	SR M4X0.7-R-L9.5 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7

ROUND MILL

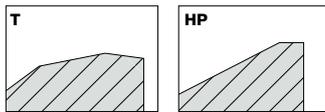
RDS RNMU/RNMW

Doppelseitige, runde Wendeschneidplatten mit 12 Schneidkanten



Bezeichnung	Abmessungen			Zäher ↔ Härter				Schnittwerte	
	INSD	RE	S	IC882	IC830	IC5500	IC808	a _p (mm)	f _z (mm)
RDS RNMU1255EN-HP	12.00	6.00	5.43	●	●	●		0.20-2.50	0.10-0.35
RDS RNMW1255EN-T	12.00	6.00	5.43				●	0.20-2.50	0.10-0.35

- HP- für austenitischen, rostbeständigen Stahl, Titan, hoch hitzebeständige Legierungen und weiche Stähle
- T- für Stahl, ferritischen und martensitischen, rostbeständigen Stahl und gehärteten Stahl



Richtwerte für RDS-Fräser

ISO-Klasse DIN/ISO 513	Beschreibung	Werkstückstoff				WSP-Typ	Schneidstoffsorte	a _p [mm]	v _c [m/min]	f _z [mm]	Kühlung
		ISCAR Werkstoff- Gruppe*	Härte, HB	Typische Werkstückstoffe							
				AISI/SAE/ ASTM	DIN W.-Nr.						
P	Unlegierter Stahl	1-5	130-180	1020	1.0402	T	IC808	0.20-2.50	150-220	0.10-0.35	Trocken
	Niedrig legierter Stahl	6-8	260-300	4340	1.6582	HP	IC5500		150-260		
		9	HRC 35-42**	3135	1.5710	T	IC808		140-180		
	Hoch legierter Stahl	10-11	200-220	H13	1.2344				130-170		
M	Austenitischer Stahl	12-13	200	420	1.4021	HP	IC5500	120-170	0.10-0.30	Nass	
								150-280			
S	Hitzebeständige Legierungen	33-35	340	Inconel 718	2.4668	HP	IC830	140-180	0.10-0.30	Nass	
								70-140			
H	Gehärteter Stahl	36-37	HRC 32-30	AMS R56400	3.7165 (Ti6Al4V ELI)	T	IC808	80-140	0.10-0.30	Trocken/Nass	
								20-35			
		38	HRC 45-49	HARDOX 450 plate				20-40	0.10-0.30	Nass	
			HRC 58-62	D2	1.2379			30-55			
								30-50			
								45-65			
								45-65			

* ISCAR-Werkstoffgruppe gemäß VDI 3323

** Vergütet

Bei instabilen Bearbeitungsbedingungen sind die Schnittwerte um 20 - 30 % zu reduzieren.

Preisliste

Artikel-Nr.	Bezeichnung	Preis	Verfügbarkeit
3393583	RDS ER D32/1.26-3-M16-12	321,00 €	Ab Lager
3393584	RDS FR D040-04-16-12	393,00 €	Ab Lager
3315896	RDS FR D050-05-22-12	454,00 €	Ab Lager
3393593	RDS FR D050-06-22-12	477,00 €	Ab Lager
3393585	RDS FR D063-07-22-12	590,00 €	Ab Lager
3393587	RDS FR D080-08-27-12	678,00 €	Ab Lager
3409790	RDS RNMW1255EN-T IC808	22,00 €	Ab Lager
3403981	RDS RNMU1255EN-HP IC830	22,00 €	Ab Lager
3315897	RDS RNMU1255EN-HP IC5500	22,00 €	Ab Lager
3368771	RDS RNMU1255EN-HP IC882	31,35 €	Ab Lager

Rabattgruppen: G4 Fräswerkzeuge
G1 System - Fräs WSP

WÜTSCHNER
Industrietechnik

Wütschner Industrietechnik GmbH
mail@wuetschner.de · www.wuetschner.de

D-97424 Schweinfurt
Rudolf-Diesel-Str. 15
Tel.: +49 (0) 9721 658684
Fax: +49 (0) 9721 658650

D-36469 Tiefenort
Mühlheimer Straße 6
Tel.: +49 (0) 3695 827710
Fax: +49 (0) 3695 827711

D-08525 Plauen
Schenkendorfstraße 14
Tel.: +49 (0) 3741 3831630
Fax: +49 (0) 3741 3831632