

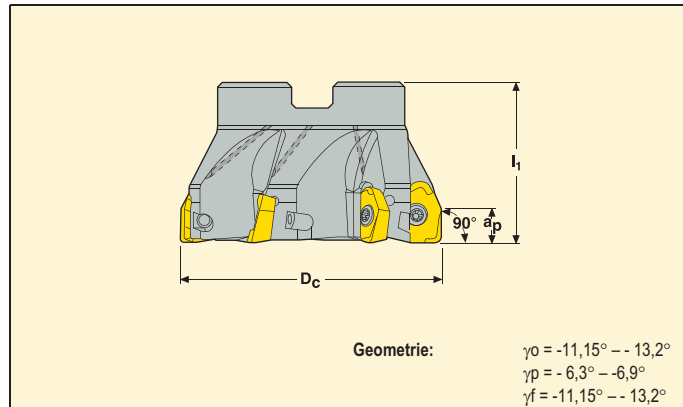
Square 6™



Square 6 – 220.96-08



- Wendeplatten-Wahl und Schnittdaten siehe Seite 7 - 8.
- Wendeplatten siehe Seite 9.
- Tauchfräsen siehe in den Katalogen Fräsen.



Teilung	Best.-Nr.	Abmessungen in mm						
		D _c	l ₁	a _p				
Normal	R220.96 -0050-08-4A	50	40	7,5	4	0,3	10600	XNEX0806
	-0063-08-6A	63	40	7,5	6	0,4	9400	XNEX0806
	-0080-08-7A	80	50	7,5	7	1	8400	XNEX0806
	-0100-08-8A	100	50	7,5	8	1,5	7500	XNEX0806
	-0125-08-11A	125	63	7,5	11	2,8	6700	XNEX0806
	-8160-08-12	160	63	7,5	12	4,8	5900	XNEX0806

Ersatzteile

	Spannschraube	Schlüssel *	Schraube
Fräser			
R220.96-0050	C04011-T15P	T15P-4	220.17-696
R220.96-0063	C04011-T15P	T15P-4	220.17-692
R220.96-0080-8160	C04011-T15P	T15P-4	–

* Drehmoment: 3,5 Nm. Drehmomentschlüssel, siehe Seite 549 Katalog Fräsen 2.

Aufspannung

Fräser	Abmessungen in mm					Fräserdorn
	dm _m	D _{5m}	B _{kw}	c	d _{hc1}	
R220.96-0050-0063	22	47	10,4	6,3	–	22
R220.96-0080	27	62	12,4	7	–	27
R220.96-0100	32	77	14,4	8	–	32
R220.96-0125	40	90	16,4	9	–	40
R220.96-8160	40	90	16,4	9	66,7	40

Liefermöglichkeit siehe gültige Preis- und Lagerliste.

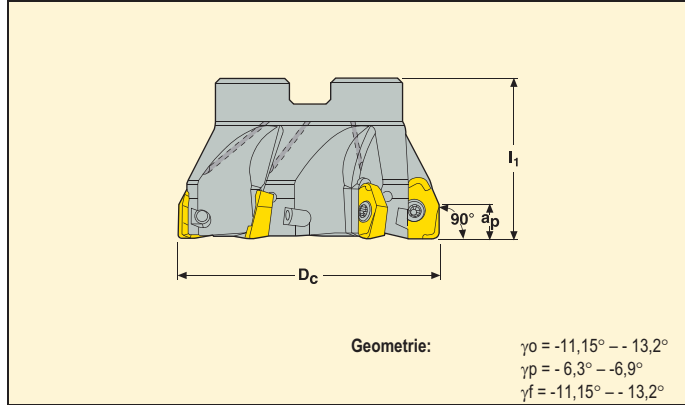
Square 6™



Square 6 – 220.96-08



- Wendeplatten-Wahl und Schnittdaten siehe Seite 7 - 8.
- Wendeplatten siehe Seite 9.
- Tauchfräsen siehe in den Katalogen Fräsen.



Teilung	Best.-Nr.	Abmessungen in mm						
		D _c	l ₁	a _p				
Eng	R220.96 -0050-08-5A	50	40	7,5	5	0,3	10600	XNEX0806
	-0063-08-7A	63	40	7,5	7	0,4	9400	XNEX0806
	-0080-08-9A	80	50	7,5	9	1	8400	XNEX0806
	-0100-08-11A	100	50	7,5	11	1,5	7500	XNEX0806
	-0125-08-14A	125	63	7,5	14	2,8	6700	XNEX0806
	-8160-08-16	160	63	7,5	16	4,8	5900	XNEX0806

Ersatzteile

Fräser	Spannschraube	Schlüssel *	Schraube
R220.96-0050	C04011-T15P	T15P-4	220.17-696
R220.96-0063	C04011-T15P	T15P-4	220.17-692
R220.96-0080-8160	C04011-T15P	T15P-4	–

* Drehmoment: 3,5 Nm. Drehmomentschlüssel, siehe Seite 549 Katalog Fräsen 2.

Aufspannung

Fräser	Abmessungen in mm					Fräserdorn
	dm _m	D _{5m}	B _{kw}	c	d _{hc1}	
R220.96-0050-0063	22	47	10,4	6,3	–	22
R220.96-0080	27	62	12,4	7	–	27
R220.96-0100	32	77	14,4	8	–	32
R220.96-0125	40	90	16,4	9	–	40
R220.96-8160	40	90	16,4	9	66,7	40

Liefermöglichkeit siehe gültige Preis- und Lagerliste.

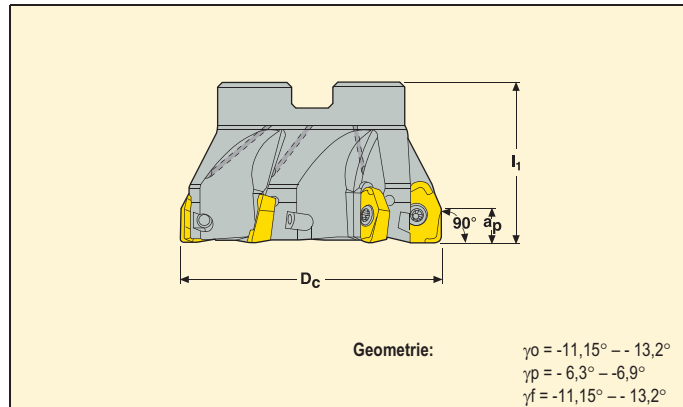
Square 6™



Square 6 – 220.96-08A



- Wendeplatten-Wahl und Schnittdaten siehe Seite 7 - 8.
- Wendeplatten siehe Seite 9.
- Tauchfräsen siehe in den Katalogen Fräsen.



Teilung	Best.-Nr.	Abmessungen in mm						
		D _c	l ₁	a _p				
Weit	R220.96 -0063-08-4A	63	40	7,5	4	0,4	9400	XNEX0806
	-0080-08-5A	80	50	7,5	5	1	8400	XNEX0806
	-0100-08-6A	100	50	7,5	6	1,5	7500	XNEX0806
	-0125-08-7A	125	63	7,5	7	2,8	6700	XNEX0806

Ersatzteile

Fräser	Spannschraube	Schlüssel *	Schraube
R220.96-0063	C04011-T15P	T15P-4	220.17-692
R220.96-0080-0125	C04011-T15P	T15P-4	-

* Drehmoment: 3,5 Nm. Drehmomentschlüssel, siehe Seite 549 Katalog Fräsen 2.

Aufspannung

Fräser	Abmessungen in mm				Fräserdorn
	dm	D _{5m}	B _{kw}	c	
R220.96-0063	22	47	10,4	6,3	22
R220.96-0080	27	62	12,4	7	27
R220.96-0100	32	77	14,4	8	32
R220.96-0125	40	90	16,4	9	40

Liefermöglichkeit siehe gültige Preis- und Lagerliste.

Square 6™



Wendeplatten-Wahl – 220.96-08

Universal-WSP: XNEX080608-M13 MP2500

Seco Werkstoff Gruppe	Vorschub f_z mm/Zahn $a_g/D_c = 100\%$	Erste Wahl	Schwierige Bearbeitungen
1	0,10–0,25	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-ME09 T350M
2	0,10–0,25	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-ME09 T350M
3	0,10–0,23	XNEX 080608TR-M13 MP2500	XNEX 080608TR-M13 T350M
4	0,10–0,21	XNEX 080608TR-M13 MP2500	XNEX 080608TR-M13 T350M
5	0,10–0,19	XNEX 080608TR-M13 MP2500	XNEX 080608TR-M13 T350M
6	0,10–0,17	XNEX 080608TR-MD15 MP1500	XNEX 080608TR-MD15 MP2500
7	0,08–0,15	XNEX 080608TR-MD15 MP1500	XNEX 080608TR-MD15 MP3000
8	0,10–0,20	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-M13 T350M
9	0,10–0,17	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-M13 T350M
10	0,10–0,18	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-M13 F40M
11	0,10–0,15	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-M13 F40M
12	0,10–0,30	XNEX 080608TR-M13 MK1500	XNEX 080608TR-MD15 MK2000
13	0,10–0,25	XNEX 080608TR-M13 MK1500	XNEX 080608TR-MD15 MK2000
14	0,10–0,20	XNEX 080608TR-M13 MK1500	XNEX 080608TR-MD15 MK2000
15	0,10–0,18	XNEX 080608TR-M13 MP1500	XNEX 080608TR-MD15 MP1500
16	0,10–0,20	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-ME09 F40M
17	0,10–0,19	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-ME09 F40M
20	0,07–0,12	XNEX 080608TR-ME09 T350M	XNEX 080608TR-ME09 F40M
21	0,07–0,09	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-ME09 MP3000
22	0,07–0,13	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-ME09 F40M

Schnittdaten – Volle Eingriffsbreite ($a_g/D_c = 100\%$)

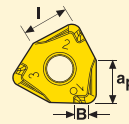
Seco Werkstoff Gruppe	Sorten														
	MP1500			MP2500			MP3000			T350M			F40M		
	Vorschub, f_z mm/Zahn														
	0,07	0,18	0,30	0,07	0,18	0,30	0,07	0,18	0,30	0,07	0,18	0,30	0,07	0,18	0,30
1	475	365	310	420	325	275	395	305	260	365	285	240	320	245	205
2	415	320	270	365	285	240	345	270	225	320	245	210	280	215	180
3	345	265	225	305	235	200	290	225	190	265	205	175	230	180	150
4	315	245	205	280	215	180	265	205	175	245	190	160	210	165	140
5	255	200	165	225	175	150	215	165	140	200	155	130	170	135	110
6	185	145	–	165	130	–	155	120	–	145	110	–	125	95	–
7	60	45	–	50	35	–	45	35	–	45	35	–	40	30	–
8	305	235	200	240	185	160	240	185	155	225	175	145	205	160	135
9	265	205	–	210	165	–	205	160	–	195	150	–	180	140	–
10	225	175	–	180	140	–	175	135	–	165	130	–	150	120	–
11	175	135	–	140	110	–	140	105	–	130	100	–	120	90	–
12	275	215	180	245	190	160	230	180	150	215	165	140	185	145	120
13	245	190	160	220	170	145	205	160	135	190	145	125	165	130	110
14	225	175	150	200	155	130	190	145	125	175	135	115	150	120	100
15	185	140	–	160	125	–	155	120	–	140	110	–	125	95	–
16	–	–	–	1135	880	740	1075	835	700	990	765	645	860	665	560
17	–	–	–	915	710	600	870	670	565	800	620	520	695	540	455
20	–	–	–	65	50	–	60	50	–	60	45	–	55	40	–
21	–	–	–	40	30	–	40	30	–	35	30	–	35	25	–
22	–	–	–	65	50	–	60	50	–	60	45	–	55	40	–

Schnittdaten – Eckfräsen

Einsatz	a_g/D_c	Vorschub f_z mm/Zahn			V_c -faktor
Volle Eingriffsbreite	100 %	0,07	0,18	0,30	1,00
Eckfräsen	25 %	0,09	0,24	0,40	1,30
	10 %	0,14	0,37	0,61	1,50
	5 %	0,20	0,52	0,86	1,60
Mittl. Spandicke h_m		0,04	0,11	0,19	–

Abmessungen in mm

WSP- Typ	Max. Schnitttiefe a_p	Breite der Planfase B
080608	7,5	1,3
080616	7,5	0,5



Geeigneten Vorschub wählen. Basis-Schnittgeschw. mit v_c -Faktor multiplizieren.

Square 6™



Wendepplatten-Wahl – 220.96-08

Universal-WSP: XNEX080608-M13 MP2500

Seco Werkstoff Gruppe	Vorschub f_z mm/Zahn $a_e/D_c = 100\%$	Erste Wahl	Schwierige Bearbeitungen
1	0,10–0,25	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-ME09 T350M
2	0,10–0,25	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-ME09 T350M
3	0,10–0,23	XNEX 080608TR-M13 MP2500	XNEX 080608TR-M13 T350M
4	0,10–0,21	XNEX 080608TR-M13 MP2500	XNEX 080608TR-M13 T350M
5	0,10–0,19	XNEX 080608TR-M13 MP2500	XNEX 080608TR-M13 T350M
6	0,10–0,17	XNEX 080608TR-MD15 MP1500	XNEX 080608TR-MD15 MP2500
7	0,08–0,15	XNEX 080608TR-MD15 MP1500	XNEX 080608TR-MD15 MP3000
8	0,10–0,20	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-M13 T350M
9	0,10–0,17	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-M13 T350M
10	0,10–0,18	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-M13 F40M
11	0,10–0,15	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-M13 F40M
12	0,10–0,30	XNEX 080608TR-M13 MK1500	XNEX 080608TR-MD15 MK2000
13	0,10–0,25	XNEX 080608TR-M13 MK1500	XNEX 080608TR-MD15 MK2000
14	0,10–0,20	XNEX 080608TR-M13 MK1500	XNEX 080608TR-MD15 MK2000
15	0,10–0,18	XNEX 080608TR-M13 MP1500	XNEX 080608TR-MD15 MP1500
16	0,10–0,20	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-ME09 F40M
17	0,10–0,19	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-ME09 F40M
20	0,07–0,12	XNEX 080608TR-ME09 T350M	XNEX 080608TR-ME09 F40M
21	0,07–0,09	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-ME09 MP3000
22	0,07–0,13	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-ME09 F40M

Schnittdaten – Volle Eingriffsbreite ($a_e/D_c = 100\%$)

Seco Werkstoff Gruppe	Sorten											
	MK1500			MK2000			MK3000					
	Vorschub, f_z mm/Zahn											
	0,07	0,18	0,30	0,07	0,18	0,30	0,07	0,18	0,30			
Schnittgeschwindigkeit, v_c (m/min)												
1	–	–	–	415	320	270	385	290	250			
2	–	–	–	360	280	235	335	250	220			
3	–	–	–	300	235	195	280	210	185			
4	–	–	–	275	215	180	255	190	165			
5	–	–	–	225	175	145	210	155	135			
6	–	–	–	165	125	–	150	115	–			
7	–	–	–	50	40	–	50	35	–			
8	–	–	–	265	205	175	240	180	155			
9	–	–	–	230	180	–	205	155	–			
10	–	–	–	200	155	–	175	130	–			
11	–	–	–	155	120	–	140	105	–			
12	345	270	225	240	185	155	225	170	145			
13	310	240	200	215	165	140	200	150	130			
14	285	220	185	200	155	130	185	140	120			
15	230	180	–	160	125	–	150	110	–			
16	–	–	–	1120	865	730	1040	780	680			
17	–	–	–	905	700	590	840	630	550			
20	–	–	–	70	55	–	60	45	–			
21	–	–	–	45	35	–	40	30	–			
22	–	–	–	70	55	–	60	45	–			

Schnittdaten – Eckfräsen

Einsatz	a_e/D_c	Vorschub f_z mm/Zahn			v_c -faktor
Volle Eingriffsbreite	100 %	0,07	0,18	0,30	1,00
Eckfräsen	25 %	0,09	0,24	0,40	1,30
	10 %	0,14	0,37	0,61	1,50
	5 %	0,20	0,52	0,86	1,60
Mittl. Spandicke h_m		0,04	0,11	0,19	–

Geeigneten Vorschub wählen. Basis-Schnittgeschw. mit v_c -Faktor multiplizieren.

Abmessungen in mm

WSP- Typ	Max. Schnitttiefe a_p	Breite der Planfase B
080608	7,5	1,3
080616	7,5	0,5

