

Allgemeine Anwendungsempfehlungen

Um mit dem Frässystem FinishLine Premium das bestmögliche Ergebnis zu erzielen, ist es wichtig folgende Einsatzempfehlungen zu beachten.

General application recommendations

To achieve the best possible result with the milling system FinishLine Premium, it is mandatory to keep the following application recommendations in focus.

Wiper small – FG0

$W_{axial} = 0,5 \text{ mm}$
 $W_{radial} = 0,8 \text{ mm}$



Merkmale:

- Geeignet zum Kopier-, Schulter- und Planfräsen
- Für lange Auskragungen und instabile Bauteil Aufspannungen
- Nanomold Red auch für Härten bis 60 HRC
- Hauptanwendungen in ISO-P, K und H

Features:

- Suitable for copying, shoulder milling and face milling
- For long extensions and unstable workpiece clamping
- Nanomold Red suitable for hardness up to 60 HRC
- Main applications in ISO-P, K and H

Wiper medium – WG0

$W_{axial} = 1,0 \text{ mm}$
 $W_{radial} = 1,5 \text{ mm}$



Merkmale:

- Geeignet für sehr hohe Oberflächengüten beispielsweise im Spritzgussformenbau (Werkzeugstahl)
- Geeignet zum Plan- und Schulterfräsen 90°
- Hauptanwendungen in ISO-P, K und H
- Neue Sorte LCPH05M speziell für die Hartbearbeitung bis 65 HRC

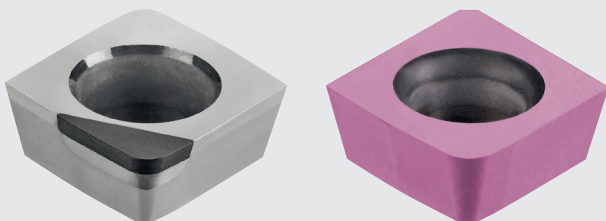
Features:

- Suitable for very high surface qualities for example in injection molds (tool steel)
- Suitable for face milling and 90° shoulder milling
- Main applications in ISO-P, K and H
- New grade LCPH05M especially for hard machining up to 65 HRC

NEW

Wiper XXL – WG0-A/WG0-B

$W_{axial} = 3,0 \text{ mm}$



Merkmale:

- Nur für Planfräsoperationen einsetzbar
- Hauptanwendungen in ISO-P, K (CBN) und H
- Für höchste Oberflächengüten beispielsweise in der Blechumformung
- Geeignet für größere Werkzeugdurchmesser ab $\varnothing 52 \text{ mm}$

Features:

- For face milling operations only
- Main applications in ISO-P, K (CBN) and H
- For highest surface qualities for example in sheet metal forming
- Suitable for bigger tool diameters starting at $\varnothing 52 \text{ mm}$

							Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.											Für Fräser For cutter						
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges		ISO-Code	d	s	W _{ax}	W _{ra}	r	LWP40M	LWNS30M	LWNS10M	LWNS33M	LCP40M	LCPK30M	LCPK10M	LCPK25M	LCPK15M	LCPH05M	LCKP10M	LCH33M	LCN10M	LBHK95M	Cat-No.		
 N = 2	CPHX 050210 ER-FG0	4,76	2,38	0,8	0,8	1																	ECG FCG	
	CPHX 050210 ER-WG0	4,76	2,38	1	1,5	1										7292259	7292258							
	CPHX 050205 ER-WG0	4,76	2,38	1	1,5	0,5										7292261	7292260							
	CPHX 080310 ER-FG0	7,93	3,18	0,5	0,8	1																		
	CPHX 080310 ER-WG0	7,93	3,18	1	1,5	1											7292255	7292254						
	CPHX 080305 ER-WG0	7,93	3,18	1	1,5	0,5											7292257	7292256					7108610	
 N = 1	CPHX 080310 ER-WG0-A NEW	7,93	3,18	3	0	1										7335472							ECG FCG	
	CPHX 080310 ER-WG0-B NEW	7,93	3,18	3	0	1																	7327471 ¹⁾	
■ = Hauptanwendung First choice □ = Nebenanwendung Second choice 1) CBN bestückte Schneidplatten auf Anfrage CBN tipped inserts on request Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 5 Description/designation of grades and ISO-Code starting page 5 Erklärung W _{ax} und W _{ra} auf Seite 4 Declaration W _{ax} und W _{ra} on page 4																		P M K N S H						

Erklärung LMT-Code Schneidplatten
Explanation LMT-Code Inserts

