

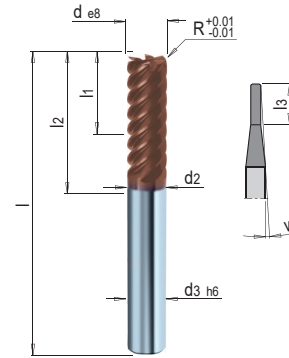


### PRODUKTBESCHREIBUNG

- » Hochleistungs-Hartfräser mit Zentrumsschnitt zum Feinschlichten
- » Freigestellt nach der Schneide

### MATERIAL

- » VHM, TiAlSiN Multilayer-beschichtet



Z	d2	d3	l	l1	l2	l3	w	d	R	Nr.	EUR
6	2,8	6	57	8	11	12	4,8	3	0,3	WZF 135461/ 3 /0,3	< >
6	3,8	6	57	11	16	16	3,2	4	0,4	WZF 135461/ 4 /0,4	< >
6	4,7	6	57	13	18	18	1,6	5	0,5	WZF 135461/ 5 /0,5	< >
6	5,7	6	57	13	20	-	-	6	0,5	WZF 135461/ 6 /0,5	< >
6	5,7	6	57	13	20	-	-	6	1	WZF 135461/ 6 /1,0	< >
6	7,7	8	63	19	26	-	-	8	0,5	WZF 135461/ 8 /0,5	< >
6	7,7	8	63	19	26	-	-	8	1	WZF 135461/ 8 /1,0	< >
6	9,5	10	72	22	30	-	-	10	0,5	WZF 135461/10 /0,5	< >
6	9,5	10	72	22	30	-	-	10	1	WZF 135461/10 /1,0	< >
6	11,5	12	83	26	36	-	-	12	0,5	WZF 135461/12 /0,5	< >
6	11,5	12	83	26	36	-	-	12	1	WZF 135461/12 /1,0	< >
6	15,5	16	92	32	42	-	-	16	1	WZF 135461/16 /1,0	< >
6	15,5	16	92	32	42	-	-	16	2	WZF 135461/16 /2,0	< >

### RICHTWERTE SCHLICHTEN

WZF 13546 WZF 135461	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1</sup> m/min.	d										
				3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20
				fz <sup>2</sup> (mm/z)										
<p>ae = 0.05 x d ap = 1.5 x d</p>	1.2083	52 HRC	90	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057
	1.2162	52 HRC	120	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057
	1.2343	52 HRC	120	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057
	1.2379	60 HRC	90	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057
	1.2714HH	43 HRC	120	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057
	1.2767	52 HRC	120	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057
	1.2842	60 HRC	90	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057
	Stahl	1400 N/mm <sup>2</sup>	120	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057

### RICHTWERTE SCHLICHTEN

WZF 13546 WZF 135461	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1</sup> m/min.	d										
				3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20
				fz <sup>2</sup> (mm/z)										
<p>ae = 0.1 x d ap = 1.5 x d</p>	1.2083	52 HRC	100	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057
	1.2162	52 HRC	140	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057
	1.2343	52 HRC	140	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057
	1.2379	60 HRC	100	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057
	1.2714HH	43 HRC	140	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057
	1.2767	52 HRC	140	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057
	1.2842	60 HRC	100	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057
	Stahl	1400 N/mm <sup>2</sup>	140	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

2) fz: Vorschub pro Schneide (mm/z)

Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator