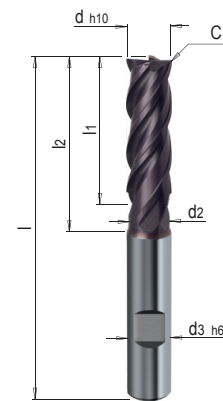


### PRODUKTBESCHREIBUNG

- » Hochleistungs-Fräser mit ungleicher Teilung und Zentrumsschnitt
- » Schneidenlänge 4xd
- » Freigestellt nach der Schneide

### MATERIAL

» VHM, TiAlN Multilayer-beschichtet



Z	d2	d3	l	l1	l2	C	d	Nr.	EUR
4	5,7	6	65	24	28	0,15	6	WZF 12268/ 6	< >
4	7,7	8	75	32	38	0,15	8	WZF 12268/ 8	< >
4	9,5	10	100	40	58	0,2	10	WZF 12268/10	< >
4	11,5	12	100	48	53	0,2	12	WZF 12268/12	< >
4	15,5	16	125	64	75	0,35	16	WZF 12268/16	< >
4	19,5	20	150	80	98	0,45	20	WZF 12268/20	< >

### RICHTWERTE SCHRUPPEN

WZF 12258 WZF 12268	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1</sup> m/min.	d					
				6	8	10	12	16	20
				fz <sup>2</sup> (mm/z)					
<p>ae = 0.25 x d ap = 2 x d</p>	1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	200	0.026	0.036	0.046	0.056	0.066	0.079
	1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	145	0.018	0.025	0.032	0.038	0.045	0.054
	1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	145	0.018	0.025	0.032	0.038	0.045	0.054
	1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	200	0.024	0.033	0.042	0.051	0.060	0.072
	1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	150	0.019	0.026	0.034	0.041	0.048	0.058
	1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	150	0.018	0.025	0.032	0.038	0.045	0.054
	1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	145	0.018	0.025	0.032	0.038	0.045	0.054
	1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	160	0.024	0.033	0.042	0.051	0.060	0.072
	1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	145	0.018	0.025	0.032	0.038	0.045	0.054
	1.2714HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	100	0.018	0.025	0.032	0.038	0.045	0.054
	1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	150	0.023	0.031	0.040	0.048	0.057	0.068
	1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	150	0.024	0.033	0.042	0.051	0.060	0.072
	Stahl	1400 N/mm <sup>2</sup>	70	0.013	0.018	0.023	0.028	0.033	0.040

### RICHTWERTE SCHLICHTEN

WZF 12258 WZF 12268	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1</sup> m/min.	d					
				6	8	10	12	16	20
				fz <sup>2</sup> (mm/z)					
<p>ae = 0.1 x d ap = 3 x d</p>	1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	300	0.034	0.047	0.060	0.073	0.086	0.103
	1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	160	0.023	0.033	0.042	0.049	0.059	0.070
	1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	160	0.023	0.033	0.042	0.049	0.059	0.070
	1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	300	0.031	0.043	0.055	0.066	0.078	0.094
	1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	220	0.025	0.034	0.044	0.053	0.062	0.075
	1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	225	0.023	0.033	0.042	0.049	0.059	0.070
	1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	160	0.023	0.033	0.042	0.049	0.059	0.070
	1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	240	0.031	0.043	0.055	0.066	0.078	0.094
	1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	160	0.023	0.033	0.042	0.049	0.059	0.070
	1.2714HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	160	0.023	0.033	0.042	0.049	0.059	0.070
	1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	225	0.030	0.040	0.052	0.062	0.074	0.088
	1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	225	0.031	0.043	0.055	0.066	0.078	0.094
	Stahl	1400 N/mm <sup>2</sup>	140	0.017	0.023	0.030	0.036	0.043	0.052

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator