

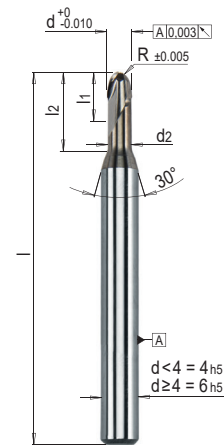


PRODUKTBESCHREIBUNG

- » Mit höchster Präzision im μ -Bereich
- » Polierte Schneiden und Spankammern
- » Hochleistungs-Fräser für Kupferwerkstoffe

MATERIAL

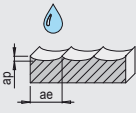
- » VHM, poliert



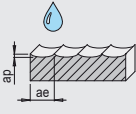
Z	d2	l	l1	R	d	l2	Nr.	EUR
2	0,18	50	0,3	0,1	0,2	1,5	WZF 28896/0,2/ 1,5	<>
2	0,27	50	0,5	0,15	0,3	1,5	WZF 28896/0,3/ 1,5	<>
2	0,27	50	0,5	0,15	0,3	3	WZF 28896/0,3/ 3	<>
2	0,27	50	0,5	0,15	0,3	4,5	WZF 28896/0,3/ 4,5	<>
2	0,27	50	0,5	0,15	0,3	6	WZF 28896/0,3/ 6	<>
2	0,36	50	0,6	0,2	0,4	2	WZF 28896/0,4/ 2	<>
2	0,36	50	0,6	0,2	0,4	4	WZF 28896/0,4/ 4	<>
2	0,36	50	0,6	0,2	0,4	6	WZF 28896/0,4/ 6	<>
2	0,45	50	0,7	0,25	0,5	2,5	WZF 28896/0,5/ 2,5	<>
2	0,45	50	0,7	0,25	0,5	5	WZF 28896/0,5/ 5	<>
2	0,45	50	0,7	0,25	0,5	7,5	WZF 28896/0,5/ 7,5	<>
2	0,45	50	0,7	0,25	0,5	10	WZF 28896/0,5/ 10	<>
2	0,55	50	1	0,3	0,6	3	WZF 28896/0,6/ 3	<>
2	0,55	50	1	0,3	0,6	6	WZF 28896/0,6/ 6	<>
2	0,55	50	1	0,3	0,6	9	WZF 28896/0,6/ 9	<>
2	0,55	50	1	0,3	0,6	12	WZF 28896/0,6/ 12	<>
2	0,75	50	1,2	0,4	0,8	4	WZF 28896/0,8/ 4	<>
2	0,75	50	1,2	0,4	0,8	8	WZF 28896/0,8/ 8	<>
2	0,75	50	1,2	0,4	0,8	12	WZF 28896/0,8/ 12	<>
2	0,75	50	1,2	0,4	0,8	16	WZF 28896/0,8/ 16	<>
2	0,95	50	1,6	0,5	1	5	WZF 28896/1 / 5	<>
2	0,95	50	1,6	0,5	1	10	WZF 28896/1 / 10	<>
2	0,95	50	1,6	0,5	1	15	WZF 28896/1 / 15	<>
2	0,95	50	1,6	0,5	1	20	WZF 28896/1 / 20	<>

Z	d2	l	l1	R	d	l2	Nr.	EUR
2	1,45	60	2,4	0,75	1,5	5	WZF 28896/1,5/ 5	<>
2	1,45	60	2,4	0,75	1,5	10	WZF 28896/1,5/ 10	<>
2	1,45	60	2,4	0,75	1,5	15	WZF 28896/1,5/ 15	<>
2	1,45	60	2,4	0,75	1,5	20	WZF 28896/1,5/ 20	<>
2	1,92	60	3	1	2	6	WZF 28896/2 / 6	<>
2	1,92	60	3	1	2	12	WZF 28896/2 / 12	<>
2	1,92	60	3	1	2	18	WZF 28896/2 / 18	<>
2	1,92	60	3	1	2	24	WZF 28896/2 / 24	<>
2	1,92	60	3	1	2	30	WZF 28896/2 / 30	<>
2	2,9	60	3,5	1,5	3	9	WZF 28896/3 / 9	<>
2	2,9	60	3,5	1,5	3	18	WZF 28896/3 / 18	<>
2	2,9	60	3,5	1,5	3	30	WZF 28896/3 / 30	<>
2	3,9	60	4	2	4	12	WZF 28896/4 / 12	<>
2	3,9	60	4	2	4	24	WZF 28896/4 / 24	<>
2	4,9	60	5	2,5	5	15	WZF 28896/5 / 15	<>
2	4,9	60	5	2,5	5	30	WZF 28896/5 / 30	<>
2	5,9	60	6	3	6	18	WZF 28896/6 / 18	<>
2	5,9	60	6	3	6	30	WZF 28896/6 / 30	<>
3	7,8	70	8	4	8	16	WZF 28896/8 / 16	<>
3	7,8	70	8	4	8	30	WZF 28896/8 / 30	<>
3	9,8	80	10	5	10	20	WZF 28896/10 / 20	<>
3	9,8	80	10	5	10	30	WZF 28896/10 / 30	<>
3	11,8	80	12	6	12	24	WZF 28896/12 / 24	<>
3	11,8	80	12	6	12	30	WZF 28896/12 / 30	<>

RICHTWERTE SCHRUPPEN

WZF 28896	Werkstoff	Vc ¹ m/min.	d												
			0.3	0.5	0.8	1	1.5	2	3	4	5	6	8	10	12
			fz ² (mm/z)												
	Kupfer	200	0.012	0.020	0.032	0.040	0.060	0.080	0.120	0.160	0.200	0.240	0.26	0.3	0.35
	Aluminium	180	0.009	0.015	0.024	0.030	0.045	0.060	0.090	0.120	0.150	0.180	0.24	0.3	0.35
	Buntmetalle	140	0.008	0.013	0.020	0.025	0.038	0.050	0.075	0.100	0.125	0.150	0.2	0.25	0.3
	ap (mm)		0.04	0.06	0.10	0.12	0.18	0.24	0.36	0.48	0.60	0.72	0.96	1.2	1.44
	ae (mm)		0.11	0.18	0.28	0.35	0.53	0.70	1.05	1.40	1.75	2.10	2.8	3.5	4

RICHTWERTE 3D SCHLICHTEN

WZF 28896	Werkstoff	Vc ¹ m/min.	d												
			0.3	0.5	0.8	1	1.5	2	3	4	5	6	8	10	12
			fz ² (mm/z)												
	Kupfer	320	0.003	0.005	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.08	0.1	0.12
	Aluminium	240	0.003	0.005	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.08	0.1	0.12
	Buntmetalle	190	0.003	0.005	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.08	0.1	0.12
	ap (mm)		0.01	0.02	0.03	0.05	0.05	0.07	0.1	0.1	0.15	0.2	0.27	0.33	0.4
	ae (mm)		0.02	0.03	0.04	0.05	0.06	0.07	0.1	0.1	0.12	0.15	0.16	0.18	0.2

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

 Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator