



### PRODUKTBESCHREIBUNG

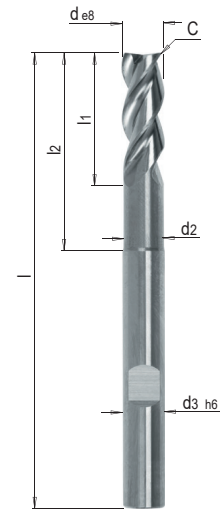
- » Hochleistungs-Fräser für Aluwerkstoffe
- » Mit ungleicher Teilung und Zentrumschnitt

### MATERIAL

- » VHM, poliert



Z	d2	d3	l	C	l1	l2	d	Nr.	EUR
3	5,5	6	65	0,06	13	28	6	WZF 128581/ 6	< >
3	7,5	8	75	0,08	19	38	8	WZF 128581/ 8	< >
3	9,5	10	80	0,1	22	38	10	WZF 128581/10	< >
3	11,5	12	93	0,12	26	46	12	WZF 128581/12	< >
3	15	16	108	0,16	32	58	16	WZF 128581/16	< >



### RICHTWERTE NUTEN

WZF 128581	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1</sup> m/min.	d				
				6	8	10	12	16
				fz <sup>2</sup> (mm/z)				
<p>ae = 1 x d ap = 1 x d</p>	3.3547 / EN AW-5083	270N/mm <sup>2</sup>	350	0.035	0.045	0.060	0.070	0.090
	3.4365 / EN AW-7075	520N/mm <sup>2</sup>	350	0.035	0.045	0.060	0.070	0.090
	Kupfer	280N/mm <sup>2</sup>	250	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080
	Buntmetalle	< 800N/mm <sup>2</sup>	250	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080

### RICHTWERTE SCHRUPPEN

WZF 128581	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1</sup> m/min.	d				
				6	8	10	12	16
				fz <sup>2</sup> (mm/z)				
<p>ae = 0.5 x d ap = 1 x d</p>	3.3547 / EN AW-5083	270N/mm <sup>2</sup>	500	0.040	0.050	0.065	0.080	0.095
	3.4365 / EN AW-7075	520N/mm <sup>2</sup>	500	0.040	0.050	0.065	0.080	0.095
	Kupfer	280N/mm <sup>2</sup>	300	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080
	Buntmetalle	< 800N/mm <sup>2</sup>	300	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080

### RICHTWERTE SCHLICHTEN

WZF 128581	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1</sup> m/min.	d				
				6	8	10	12	16
				fz <sup>2</sup> (mm/z)				
<p>ae = 0.02 x d ap = 1.5 x d</p>	3.3547 / EN AW-5083	270N/mm <sup>2</sup>	600	0.048	0.060	0.078	0.096	0.114
	3.4365 / EN AW-7075	520N/mm <sup>2</sup>	600	0.048	0.060	0.078	0.096	0.114
	Kupfer	280N/mm <sup>2</sup>	400	0.036	0.048	0.066	0.078	0.096
	Buntmetalle	< 800N/mm <sup>2</sup>	400	0.036	0.048	0.066	0.078	0.096

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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