

PRODUKTBESCHREIBUNG

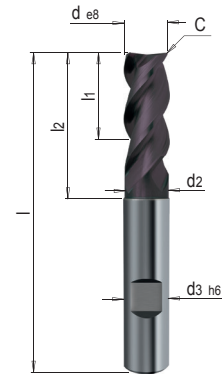
- » Hochleistungs-Fräser mit ungleicher Teilung und Zentrumsschnitt
- » Freigestellt nach der Schneide

MATERIAL

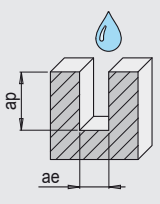
- » VHM, TiAlN Multilayer-beschichtet



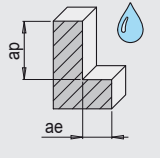
Z	d2	d3	l	l1	l2	C	d	Nr.	EUR
3	2,7	6	57	8	15	0,03	3	WZF 122483/ 3	< >
3	3,7	6	57	11	18	0,06	4	WZF 122483/ 4	< >
3	4,7	6	57	13	18	0,08	5	WZF 122483/ 5	< >
3	5,5	6	57	16	20	0,09	6	WZF 122483/ 6	< >
3	7,5	8	63	19	26	0,12	8	WZF 122483/ 8	< >
3	9,2	10	72	22	30	0,15	10	WZF 122483/10	< >
3	11,2	12	83	26	36	0,18	12	WZF 122483/12	< >
3	15	16	92	32	42	0,19	16	WZF 122483/16	< >
3	19	20	104	38	52	0,24	20	WZF 122483/20	< >



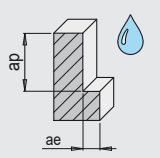
RICHTWERTE NUTEN

WZF 122483	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d							
				4	5	6	8	10	12	16	20
				fz ² (mm/z)							
 <p>ae = 1 x d ap = 1 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	180	0.025	0.031	0.037	0.050	0.062	0.075	0.100	0.125
	1.2083	780 N/mm ²	135	0.018	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100
	1.2085	1080 N/mm ²	135	0.018	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100
	1.2162	660 N/mm ²	160	0.025	0.031	0.037	0.050	0.062	0.075	0.100	0.125
	1.2311	1080 N/mm ²	150	0.022	0.027	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088	0.110
	1.2312	1080 N/mm ²	160	0.022	0.027	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088	0.110
	1.2316	1010 N/mm ²	135	0.018	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100
	1.2343	780 N/mm ²	160	0.025	0.027	0.037	0.050	0.062	0.075	0.100	0.125
	1.2379	780 N/mm ²	135	0.018	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100
	1.2714HH	1350 N/mm ²	100	0.018	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100
	1.2767	830 N/mm ²	160	0.022	0.027	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088	0.110
	1.2842	775 N/mm ²	160	0.022	0.027	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088	0.110
	Stahl	1400 N/mm ²	70	0.018	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100

RICHTWERTE SCHRUPPEN


WZF 122483	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d							
				4	5	6	8	10	12	16	20
				fz ² (mm/z)							
 <p>ae = 0.5 x d ap = 1 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	220	0.026	0.030	0.033	0.044	0.061	0.072	0.088	0.105
	1.2083	780 N/mm ²	145	0.018	0.020	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060	0.071
	1.2085	1080 N/mm ²	145	0.018	0.020	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060	0.071
	1.2162	660 N/mm ²	220	0.024	0.027	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080	0.095
	1.2311	1080 N/mm ²	160	0.019	0.022	0.024	0.032	0.044	0.052	0.064	0.076
	1.2312	1080 N/mm ²	165	0.018	0.020	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060	0.071
	1.2316	1010 N/mm ²	145	0.018	0.020	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060	0.071
	1.2343	780 N/mm ²	175	0.024	0.027	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080	0.095
	1.2379	780 N/mm ²	145	0.018	0.020	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060	0.071
	1.2714HH	1350 N/mm ²	125	0.018	0.020	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060	0.071
	1.2767	830 N/mm ²	165	0.023	0.026	0.029	0.038	0.052	0.062	0.076	0.090
	1.2842	775 N/mm ²	165	0.024	0.027	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080	0.095
	Stahl	1400 N/mm ²	110	0.014	0.016	0.018	0.024	0.033	0.039	0.048	0.057

RICHTWERTE SCHLICHTEN

WZF 122483	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d							
				4	5	6	8	10	12	16	20
				fz ² (mm/z)							
 <p>ae = 0.1 x d ap = 1.5 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	300	0.033	0.039	0.044	0.061	0.077	0.094	0.110	0.132
	1.2083	780 N/mm ²	175	0.023	0.026	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075	0.090
	1.2085	1080 N/mm ²	175	0.023	0.026	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075	0.090
	1.2162	660 N/mm ²	300	0.030	0.035	0.040	0.055	0.070	0.085	0.100	0.120
	1.2311	1080 N/mm ²	220	0.024	0.028	0.032	0.044	0.056	0.068	0.080	0.096
	1.2312	1080 N/mm ²	225	0.023	0.026	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075	0.090
	1.2316	1010 N/mm ²	175	0.023	0.026	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075	0.090
	1.2343	780 N/mm ²	240	0.030	0.035	0.040	0.055	0.070	0.085	0.100	0.120
	1.2379	780 N/mm ²	175	0.023	0.026	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075	0.090
	1.2714HH	1350 N/mm ²	160	0.023	0.026	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075	0.090
	1.2767	830 N/mm ²	225	0.029	0.033	0.038	0.052	0.067	0.081	0.095	0.114
	1.2842	775 N/mm ²	225	0.030	0.035	0.040	0.055	0.070	0.085	0.100	0.120
	Stahl	1400 N/mm ²	140	0.017	0.019	0.022	0.030	0.039	0.047	0.055	0.066

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

 Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator