

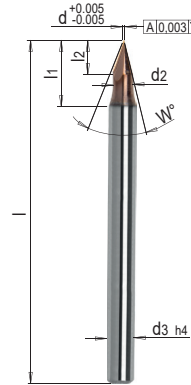


PRODUKTBESCHREIBUNG

» Für die Bearbeitung von hochfesten Materialien

MATERIAL

» VHM, TiAlN-beschichtet



Z	d2	d3	l	l1	l2	w	d	Nr.	EUR
1	2,25	3	39	5	2,9	40	0,08	WZF 15136/40/0,08	< >
1	2,25	3	39	5	2,9	40	0,1	WZF 15136/40/0,1	< >
1	2,25	3	39	5	2,6	40	0,2	WZF 15136/40/0,2	< >
1	2,25	3	39	5	1,9	60	0,05	WZF 15136/60/0,05	< >
1	2,25	3	39	5	1,8	60	0,08	WZF 15136/60/0,08	< >
1	2,25	3	39	5	1,8	60	0,1	WZF 15136/60/0,1	< >

RICHTWERTE GRAVIEREN

WZF 15136	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d	
				0.2	fz ² (mm/z)
<p>ap ≈ 0.04 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	20	0.004	
	1.2083	780 N/mm ²	20	0.004	
	1.2085	1080 N/mm ²	10	0.002	
	1.2162	660 N/mm ²	20	0.004	
	1.2311	1080 N/mm ²	10	0.002	
	1.2312	1080 N/mm ²	10	0.002	
	1.2316	1010 N/mm ²	10	0.002	
	1.2343	780 N/mm ²	20	0.004	
	1.2379	780 N/mm ²	20	0.004	
	1.2714HH	1350 N/mm ²	10	0.002	
	1.2767	830 N/mm ²	20	0.004	
	1.2842	775 N/mm ²	20	0.004	
	Stahl	1400 N/mm ²	10	0.002	

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

i Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator