

PRODUKTBESCHREIBUNG

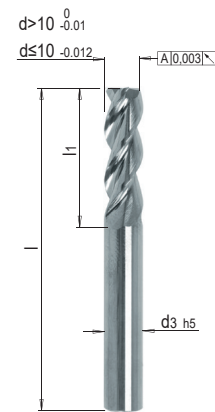
- » Hochleistungs-Fräser für Aluwerkstoffe und Kupfer
- » Mit ungleicher Teilung und Zentrumschnitt

MATERIAL

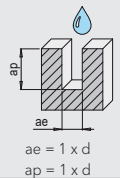
» VHM, poliert



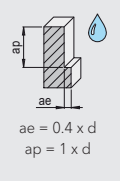
Z	d3	l	l1	d	Nr.	EUR
3	4	45	3	1	WZF 22848/ 1	<>
3	4	45	4,5	1,5	WZF 22848/ 1,5	<>
3	4	45	6	2	WZF 22848/ 2	<>
3	4	50	7,5	2,5	WZF 22848/ 2,5	<>
3	4	50	9	3	WZF 22848/ 3	<>
3	4	50	12	4	WZF 22848/ 4	<>
3	6	50	15	5	WZF 22848/ 5	<>
3	6	50	18	6	WZF 22848/ 6	<>
3	8	60	20	8	WZF 22848/ 8	<>
3	10	75	25	10	WZF 22848/10	<>
3	12	75	30	12	WZF 22848/12	<>



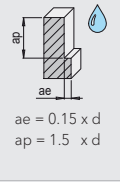
RICHTWERTE NUTEN

WZF 22484	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d											
				1	2	3	4	5	6	8	10	12			
				fz ² (mm/z)											
 <p>ae = 1 x d ap = 1 x d</p>	3.3547 / EN AW-5083	270N/mm ²	360	0,005	0,02	0,036	0,047	0,06	0,072	0,096	0,12	0,144			
	3.4365 / EN AW-7075	520N/mm ²	360	0,005	0,02	0,036	0,047	0,06	0,072	0,096	0,12	0,144			
	Kupfer	280N/mm ²	110	0,004	0,016	0,029	0,038	0,048	0,058	0,077	0,096	0,115			
	Buntmetalle	< 800N/mm ²	210	0,004	0,016	0,029	0,038	0,048	0,058	0,077	0,096	0,115			

RICHTWERTE SCHRUPPEN


WZF 22848	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d											
				1	2	3	4	5	6	8	10	12			
				fz ² (mm/z)											
 <p>ae = 0.4 x d ap = 1 x d</p>	3.3547 / EN AW-5083	270N/mm ²	450	0,005	0,02	0,036	0,047	0,06	0,072	0,096	0,12	0,144			
	3.4365 / EN AW-7075	520N/mm ²	450	0,005	0,02	0,036	0,047	0,06	0,072	0,096	0,12	0,144			
	Kupfer	280N/mm ²	180	0,004	0,016	0,029	0,038	0,048	0,058	0,077	0,096	0,115			
	Buntmetalle	< 800N/mm ²	360	0,004	0,016	0,029	0,038	0,048	0,058	0,077	0,096	0,115			

RICHTWERTE SCHLICHTEN

WZF 22848	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d											
				1	2	3	4	5	6	8	10	12			
				fz ² (mm/z)											
 <p>ae = 0.15 x d ap = 1.5 x d</p>	3.3547 / EN AW-5083	270N/mm ²	450	0,01	0,04	0,072	0,094	0,12	0,144	0,192	0,24	0,288			
	3.4365 / EN AW-7075	520N/mm ²	450	0,01	0,04	0,072	0,094	0,12	0,144	0,192	0,24	0,288			
	Kupfer	280N/mm ²	180	0,008	0,032	0,057	0,075	0,096	0,115	0,153	0,192	0,23			
	Buntmetalle	< 800N/mm ²	360	0,008	0,032	0,057	0,075	0,096	0,115	0,153	0,192	0,23			

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

 Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator