

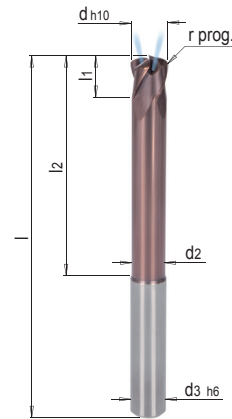


### PRODUKTBESCHREIBUNG

- » Hochleistungs-Hochvorschubfräser
- » Ab 5 mm mit IKZ

### MATERIAL

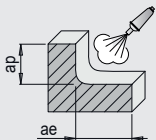
» VHM, TiAlN-beschichtet



| Z | d2   | d3 | l   | l1 | l2  | r prog. | ap max. | d  | Nr.          | EUR |
|---|------|----|-----|----|-----|---------|---------|----|--------------|-----|
| 4 | 2,8  | 6  | 80  | 2  | 30  | 0,5     | 0,1     | 3  | WZF 11522/ 3 | < > |
| 4 | 3,8  | 6  | 80  | 3  | 32  | 0,8     | 0,15    | 4  | WZF 11522/ 4 | < > |
| 4 | 4,8  | 6  | 80  | 4  | 40  | 0,8     | 0,2     | 5  | WZF 11522/ 5 | < > |
| 4 | 5,7  | 6  | 80  | 5  | 44  | 1       | 0,25    | 6  | WZF 11522/ 6 | < > |
| 4 | 7,7  | 8  | 100 | 6  | 64  | 1,5     | 0,3     | 8  | WZF 11522/ 8 | < > |
| 4 | 9,5  | 10 | 120 | 8  | 75  | 2       | 0,4     | 10 | WZF 11522/10 | < > |
| 4 | 11,5 | 12 | 120 | 10 | 75  | 2       | 0,5     | 12 | WZF 11522/12 | < > |
| 4 | 15,5 | 16 | 150 | 12 | 100 | 2,5     | 0,7     | 16 | WZF 11522/16 | < > |

### RICHTWERTE SCHRUPPEN

| WZF 11522 | Werkstoff | Festigkeit             | Vc <sup>1</sup><br>m/min. | d                      |      |      |      |      |      |     |
|-----------|-----------|------------------------|---------------------------|------------------------|------|------|------|------|------|-----|
|           |           |                        |                           | 3                      | 4    | 6    | 8    | 10   | 12   | 16  |
|           |           |                        |                           | fz <sup>2</sup> (mm/z) |      |      |      |      |      |     |
|           | 1.1730    | 640 N/mm <sup>2</sup>  | 160                       | 0.07                   | 0.10 | 0.16 | 0.25 | 0.30 | 0.35 | 0.5 |
|           | 1.2083    | 780 N/mm <sup>2</sup>  | 160                       | 0.07                   | 0.10 | 0.16 | 0.25 | 0.30 | 0.35 | 0.5 |
|           | 1.2083    | 52 HRC                 | 110                       | 0.06                   | 0.08 | 0.13 | 0.20 | 0.24 | 0.28 | 0.4 |
|           | 1.2085    | 1080 N/mm <sup>2</sup> | 140                       | 0.07                   | 0.10 | 0.16 | 0.25 | 0.30 | 0.35 | 0.5 |
|           | 1.2162    | 660 N/mm <sup>2</sup>  | 160                       | 0.07                   | 0.10 | 0.16 | 0.25 | 0.30 | 0.35 | 0.5 |
|           | 1.2162    | 52 HRC                 | 110                       | 0.06                   | 0.08 | 0.13 | 0.20 | 0.24 | 0.28 | 0.4 |
|           | 1.2311    | 1080 N/mm <sup>2</sup> | 140                       | 0.07                   | 0.10 | 0.16 | 0.25 | 0.30 | 0.35 | 0.5 |
|           | 1.2312    | 1080 N/mm <sup>2</sup> | 140                       | 0.07                   | 0.10 | 0.16 | 0.25 | 0.30 | 0.35 | 0.5 |
|           | 1.2316    | 1010 N/mm <sup>2</sup> | 140                       | 0.07                   | 0.10 | 0.16 | 0.25 | 0.30 | 0.35 | 0.5 |
|           | 1.2343    | 780 N/mm <sup>2</sup>  | 160                       | 0.07                   | 0.10 | 0.16 | 0.25 | 0.30 | 0.35 | 0.5 |
|           | 1.2343    | 52 HRC                 | 110                       | 0.06                   | 0.08 | 0.13 | 0.20 | 0.24 | 0.28 | 0.4 |
|           | 1.2379    | 780 N/mm <sup>2</sup>  | 160                       | 0.07                   | 0.10 | 0.16 | 0.25 | 0.30 | 0.35 | 0.5 |
|           | 1.2379    | 60 HRC                 | 60                        | 0.06                   | 0.08 | 0.13 | 0.20 | 0.24 | 0.28 | 0.4 |
|           | 1.2714HH  | 1350 N/mm <sup>2</sup> | 140                       | 0.07                   | 0.10 | 0.16 | 0.25 | 0.30 | 0.35 | 0.5 |
|           | 1.2767    | 830 N/mm <sup>2</sup>  | 160                       | 0.07                   | 0.10 | 0.16 | 0.25 | 0.30 | 0.35 | 0.5 |
|           | 1.2767    | 52 HRC                 | 110                       | 0.06                   | 0.08 | 0.13 | 0.20 | 0.24 | 0.28 | 0.4 |
|           | 1.2842    | 775 N/mm <sup>2</sup>  | 160                       | 0.07                   | 0.10 | 0.16 | 0.25 | 0.30 | 0.35 | 0.5 |
|           | 1.2842    | 60 HRC                 | 60                        | 0.06                   | 0.08 | 0.13 | 0.20 | 0.24 | 0.28 | 0.4 |
|           | Stahl     | 1400 N/mm <sup>2</sup> | 140                       | 0.07                   | 0.10 | 0.16 | 0.25 | 0.30 | 0.35 | 0.5 |
|           | ap (mm)   |                        |                           | 0.1                    | 0.15 | 0.25 | 0.3  | 0.4  | 0.5  | 0.7 |
|           | ae (mm)   |                        |                           | 1.2                    | 1.6  | 2.4  | 3.2  | 4.0  | 4.8  | 6.4 |



1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

**i** Bei 60 HRC ap halbieren  
Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator