



PRODUKTBESCHREIBUNG

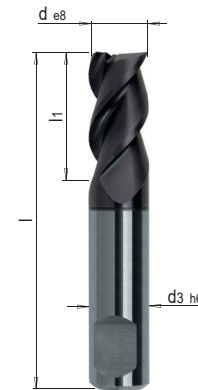
» Schaft-Fräser mit Zentrumschnitt

MATERIAL

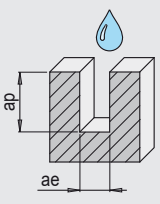
» VHM, TiAlN Multilayer-beschichtet



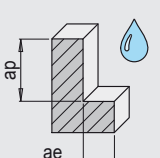
Z	d3	l	l1	C	d	Nr.	EUR
3	3	38	2	0,025	1	WZF 122383P/ 1	< >
3	3	38	3	0,025	1,5	WZF 122383P/ 1,5	< >
3	6	45	4	0,025	2	WZF 122383P/ 2	< >
3	6	45	5	0,05	2,5	WZF 122383P/ 2,5	< >
3	6	45	6	0,05	3	WZF 122383P/ 3	< >
3	6	45	6	0,05	3,5	WZF 122383P/ 3,5	< >
3	6	45	7	0,05	4	WZF 122383P/ 4	< >
3	6	45	8	0,05	4,5	WZF 122383P/ 4,5	< >
3	6	45	8	0,05	5	WZF 122383P/ 5	< >
3	6	45	8	0,05	5,5	WZF 122383P/ 5,5	< >
3	6	45	10	0,05	6	WZF 122383P/ 6	< >
3	8	55	13	0,1	8	WZF 122383P/ 8	< >
3	10	55	16	0,1	10	WZF 122383P/10	< >



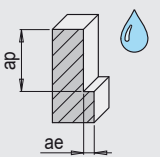
RICHTWERTE NUTEN

WZF 122383P WZF 122483P WZF 12144P	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d					
				4	6	8	10	12	16
				fz ² (mm/z)					
 <p>ae = 1 x d ap = 1 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	120	0.025	0.037	0.050	0.062	0.075	0.100
	1.2083	780 N/mm ²	80	0.018	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080
	1.2085	1080 N/mm ²	80	0.018	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080
	1.2162	660 N/mm ²	120	0.025	0.037	0.050	0.062	0.075	0.100
	1.2311	1080 N/mm ²	90	0.022	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088
	1.2312	1080 N/mm ²	90	0.022	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088
	1.2316	1010 N/mm ²	80	0.018	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080
	1.2343	780 N/mm ²	100	0.025	0.037	0.050	0.062	0.075	0.100
	1.2379	780 N/mm ²	80	0.018	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080
	1.2714HH	1350 N/mm ²	60	0.018	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080
	1.2767	830 N/mm ²	90	0.022	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088
	1.2842	775 N/mm ²	90	0.022	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088
	Stahl	1400 N/mm ²	60	0.018	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080

RICHTWERTE SCHRUPPEN

WZF 122383P WZF 122483P WZF 12144P	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d					
				4	6	8	10	12	16
				fz ² (mm/z)					
 <p>ae = 0.5 x d ap = 1 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	140	0.033	0.044	0.061	0.077	0.094	0.110
	1.2083	780 N/mm ²	90	0.023	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075
	1.2085	1080 N/mm ²	90	0.023	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075
	1.2162	660 N/mm ²	140	0.030	0.040	0.055	0.070	0.085	0.100
	1.2311	1080 N/mm ²	100	0.024	0.032	0.044	0.056	0.068	0.080
	1.2312	1080 N/mm ²	110	0.023	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075
	1.2316	1010 N/mm ²	90	0.023	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075
	1.2343	780 N/mm ²	110	0.030	0.040	0.055	0.070	0.085	0.100
	1.2379	780 N/mm ²	90	0.023	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075
	1.2714HH	1350 N/mm ²	70	0.023	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075
	1.2767	830 N/mm ²	110	0.029	0.038	0.052	0.067	0.081	0.095
	1.2842	775 N/mm ²	110	0.030	0.040	0.055	0.070	0.085	0.100
	Stahl	1400 N/mm ²	70	0.017	0.022	0.030	0.039	0.047	0.055

RICHTWERTE SCHLICHTEN

WZF 122383P WZF 122483P WZF 12144P	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d					
				4	6	8	10	12	16
				fz ² (mm/z)					
 <p>ae = 0.1 x d ap = 1.5 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	225	0.026	0.033	0.044	0.061	0.072	0.088
	1.2083	780 N/mm ²	150	0.018	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060
	1.2085	1080 N/mm ²	150	0.018	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060
	1.2162	660 N/mm ²	225	0.024	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080
	1.2311	1080 N/mm ²	170	0.019	0.024	0.032	0.044	0.052	0.064
	1.2312	1080 N/mm ²	170	0.018	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060
	1.2316	1010 N/mm ²	150	0.018	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060
	1.2343	780 N/mm ²	180	0.024	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080
	1.2379	780 N/mm ²	150	0.018	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060
	1.2714HH	1350 N/mm ²	110	0.018	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060
	1.2767	830 N/mm ²	170	0.023	0.029	0.038	0.052	0.062	0.076
	1.2842	775 N/mm ²	170	0.024	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080
	Stahl	1400 N/mm ²	110	0.014	0.018	0.024	0.033	0.039	0.048

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

 Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator