

PRODUKTBESCHREIBUNG

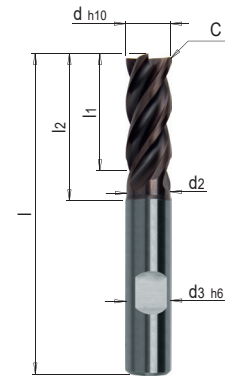
- » Hochleistungs-Fräser mit ungleicher Teilung und Zentrumsschnitt
- » Freigestellt nach der Schneide
- » Mit optimierter Stirngeometrie zum schnellen Eintauchen

MATERIAL

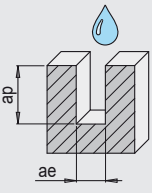
» VHM, TiAlSiN-beschichtet



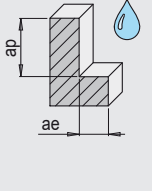
Z	d2	d3	l	l1	l2	C	d	Nr.	EUR
4	3,7	6	57	11	18	0,04	4	WZF 126486/ 4	< >
4	5,7	6	57	13	20	0,06	6	WZF 126486/ 6	< >
4	7,7	8	63	19	26	0,08	8	WZF 126486/ 8	< >
4	11,7	10	72	22	30	0,1	10	WZF 126486/10	< >
4	13,7	12	83	26	36	0,12	12	WZF 126486/12	< >
4	15,6	16	92	32	42	0,16	16	WZF 126486/16	< >



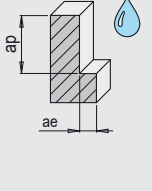
RICHTWERTE NUTEN

WZF 126486	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	270	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080
	1.2083	780 N/mm ²	200	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065
	1.2085	1080 N/mm ²	200	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065
	1.2162	660 N/mm ²	240	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080
	1.2311	1080 N/mm ²	230	0.018	0.027	0.035	0.044	0.053	0.071
	1.2312	1080 N/mm ²	240	0.018	0.027	0.035	0.044	0.053	0.071
	1.2316	1010 N/mm ²	200	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065
	1.2343	780 N/mm ²	240	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080
	1.2379	780 N/mm ²	200	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065
	1.2714HH	1350 N/mm ²	150	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065
	1.2767	830 N/mm ²	240	0.018	0.027	0.035	0.044	0.053	0.071
	1.2842	775 N/mm ²	240	0.018	0.027	0.035	0.044	0.053	0.071
	Stahl	1400 N/mm ²	110	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065

RICHTWERTE SCHRUPPEN


WZF 126486	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d					
				4	6	8	10	12	16
				fz ² (mm/z)					
 <p>ae = 0.4 x d ap = 2 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	350	0.023	0.035	0.046	0.058	0.069	0.092
	1.2083	780 N/mm ²	260	0.019	0.028	0.037	0.046	0.056	0.074
	1.2085	1080 N/mm ²	260	0.019	0.028	0.037	0.046	0.056	0.074
	1.2162	660 N/mm ²	310	0.023	0.035	0.046	0.058	0.069	0.092
	1.2311	1080 N/mm ²	300	0.020	0.031	0.041	0.051	0.061	0.082
	1.2312	1080 N/mm ²	310	0.020	0.031	0.041	0.051	0.061	0.082
	1.2316	1010 N/mm ²	260	0.019	0.028	0.037	0.046	0.056	0.074
	1.2343	780 N/mm ²	310	0.023	0.035	0.046	0.058	0.069	0.092
	1.2379	780 N/mm ²	260	0.019	0.028	0.037	0.046	0.056	0.074
	1.2714HH	1350 N/mm ²	200	0.019	0.028	0.037	0.046	0.056	0.074
	1.2767	830 N/mm ²	310	0.020	0.031	0.041	0.051	0.061	0.082
	1.2842	775 N/mm ²	310	0.020	0.031	0.041	0.051	0.061	0.082
	Stahl	1400 N/mm ²	140	0.019	0.028	0.037	0.046	0.056	0.074

RICHTWERTE SCHLICHTEN

WZF 126486	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d					
				4	6	8	10	12	16
				fz ² (mm/z)					
 <p>ae = 0.02 x d ap = 2 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	540	0.025	0.038	0.051	0.063	0.076	0.101
	1.2083	780 N/mm ²	400	0.020	0.031	0.041	0.051	0.061	0.082
	1.2085	1080 N/mm ²	400	0.020	0.031	0.041	0.051	0.061	0.082
	1.2162	660 N/mm ²	480	0.025	0.038	0.051	0.063	0.076	0.101
	1.2311	1080 N/mm ²	460	0.022	0.034	0.045	0.056	0.067	0.090
	1.2312	1080 N/mm ²	480	0.022	0.034	0.045	0.056	0.067	0.090
	1.2316	1010 N/mm ²	400	0.020	0.031	0.041	0.051	0.061	0.082
	1.2343	780 N/mm ²	480	0.025	0.038	0.051	0.063	0.076	0.101
	1.2379	780 N/mm ²	400	0.020	0.031	0.041	0.051	0.061	0.082
	1.2714HH	1350 N/mm ²	300	0.020	0.031	0.041	0.051	0.061	0.082
	1.2767	830 N/mm ²	480	0.022	0.034	0.045	0.056	0.067	0.090
	1.2842	775 N/mm ²	480	0.022	0.034	0.045	0.056	0.067	0.090
	Stahl	1400 N/mm ²	220	0.020	0.031	0.041	0.051	0.061	0.082

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

 Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator