

PRODUKTBESCHREIBUNG

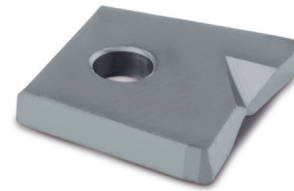
- » Hohe Steifigkeit und Vibrationsdämpfung
- » Hochpräziser Plattensitz
- » Hohe Rundlaufgenauigkeit und Wuchtgüte

WP 3D-Torusfräser mit VHM-Schaft										
WZT 1701	E	d1	d3	d4	l1	d	PG	l	Nr.	EUR
	E19 (T 8)	7	8	-	27	8	08	82	WZT 1701/08/ 82	<>
	E19 (T 8)	7	8	-	27	8	08	102	WZT 1701/08/102	<>
	E19 (T 8)	7	8	-	42	8	08	152	WZT 1701/08/152	<>
	E20 (T15)	8,8	10	-	37	10	10	82	WZT 1701/10/ 82	<>
	E20 (T15)	8,8	10	-	37	10	10	122	WZT 1701/10/122	<>
	E20 (T15)	8,8	10	-	52	10	10	152	WZT 1701/10/152	<>
	E21 (T20)	10,5	12	-	37	12	12	82	WZT 1701/12/ 82	<>
	E21 (T20)	10,5	12	-	37	12	12	122	WZT 1701/12/122	<>
	E21 (T20)	10,5	12	-	52	12	12	162	WZT 1701/12/162	<>
	E22 (T20)	14	16	-	42	16	16	102	WZT 1701/16/102	<>
	E22 (T20)	14	16	-	42	16	16	142	WZT 1701/16/142	<>
	E22 (T20)	14	16	-	57	16	16	177	WZT 1701/16/177	<>
	E23 (T20)	18	20	-	52	20	20	102	WZT 1701/20/102	<>
	E23 (T20)	18	20	-	52	20	20	142	WZT 1701/20/142	<>
	E23 (T20)	18	20	-	77	20	20	192	WZT 1701/20/192	<>
	E24 (T30)	22,4	25	-	62	25	25	162	WZT 1701/25/162	<>
WP 3D-Torusfräser mit Stahlschaft										
WZT 1702	E	d1	d3	d4	l1	d	PG	l	Nr.	EUR
	E21 (T20)	10,5	12	-	34	12	12	92	WZT 1702/12/ 92	<>
	E21 (T20)	10,5	12	-	34	12	12	132	WZT 1702/12/132	<>
	E21 (T20)	10,5	12	-	48	12	12	152	WZT 1702/12/152	<>
	E22 (T20)	14	16	-	38	16	16	102	WZT 1702/16/102	<>
	E22 (T20)	14	16	-	38	16	16	142	WZT 1702/16/142	<>
	E22 (T20)	14	16	-	55	16	16	162	WZT 1702/16/162	<>
	E23 (T20)	18	20	-	47	20	20	162	WZT 1702/20/162	<>
	E23 (T20)	18	20	-	63	20	20	177	WZT 1702/20/177	<>
WP 3D-Torusfräser mit Einschraubgewinde										
WZT 1704	E	d2	d3	d4	l1	d	PG	l	Nr.	EUR
	E19 (T 8)	M 6	10	6,5	25	8	08	-	WZT 1704/08/ 6	<>
	E20 (T15)	M 6	10	6,5	25	10	10	-	WZT 1704/10/ 6	<>
	E21 (T20)	M 6	10	6,5	25	12	12	-	WZT 1704/12/ 6	<>
	E21 (T20)	M 8	13	8,5	28	12	12	-	WZT 1704/12/ 8	<>
	E22 (T20)	M 8	13	8,5	28	16	16	-	WZT 1704/16/ 8	<>
	E23 (T20)	M10	18	10,5	32	20	20	-	WZT 1704/20/10	<>
	E24 (T30)	M12	21	12,5	42	25	25	-	WZT 1704/25/12	<>

1) E: Passende Schrauben WZE 100 / WZE 200




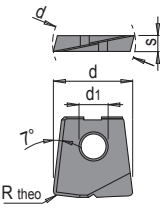


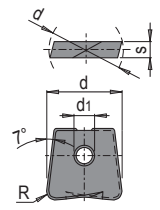



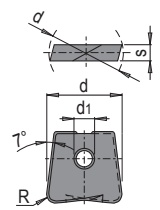
2) PG: Plattengröße

Lieferung ohne Wendeplatte, mit Schraube für Wendeplatte



PRODUKTBESCHREIBUNG

- » Hochpräzise Schneidkante für Materialien bis 60 HRC
- » Zum Schruppen, Semischlichten und Schlichten
- » Hochvorschubgeometrie für das Schruppen


WZP 170		d	d1	s	Rtheo	PG ¹⁾	R	PS ²⁾	 Stk. / VPE	Nr.	EUR
 		6	2,5	1,6	0,6	06	-	MV854	10	WZP 170/06/MV854	<>
		8	3	2	0,8	08	-	MV854	10	WZP 170/08/MV854	<>
		10	4	2,5	1	10	-	MV854	10	WZP 170/10/MV854	<>
		12	5	2,5	1,2	12	-	MV854	10	WZP 170/12/MV854	<>
		16	5	3	1,6	16	-	MV854	10	WZP 170/16/MV854	<>
		20	5	3	2	20	-	MV854	10	WZP 170/20/MV854	<>
 		8	3	2	-	08	1	MU854	10	WZP 170/08/1/MU854	<>
		10	4	2,5	-	10	1	MU854	10	WZP 170/10/1/MU854	<>
		12	5	2,5	-	12	1	MU854	10	WZP 170/12/1/MU854	<>
		12	5	2,5	-	12	2	MU854	10	WZP 170/12/2/MU854	<>
		16	5	3	-	16	1	MU854	10	WZP 170/16/1/MU854	<>
		16	5	3	-	16	3	MU854	10	WZP 170/16/3/MU854	<>
		20	5	3	-	20	1	MU854	10	WZP 170/20/1/MU854	<>
		20	5	3	-	20	4	MU854	10	WZP 170/20/4/MU854	<>
		25	5	3	-	25	1	MU854	10	WZP 170/25/1/MU854	<>
25	5	3	-	25	5	MU854	10	WZP 170/25/5/MU854	<>		
  		6	2,5	1,6	-	06	0,5	F10	5	WZP 170/06/0,5/F10	<>
		8	3	2	-	08	1	F10	5	WZP 170/08/1 /F10	<>
		10	4	2,5	-	10	1	F10	5	WZP 170/10/1 /F10	<>
		12	5	2,5	-	12	1	F10	5	WZP 170/12/1 /F10	<>
		16	5	3	-	16	1	F10	5	WZP 170/16/1 /F10	<>

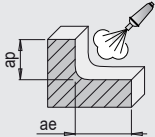
1) PG: Plattengröße

2) PS: Plattensorte


 Übersicht der Plattensorten auf Seite IL

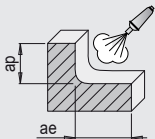
RICHTWERTE HFC-FRÄSEN

WZP 170 	Werkstoff	Festigkeit	PS	Vc m/min.	d							
					6	8	10	12	16	20	25	
					fz (mm/z)							
1.1730	640 N/mm ²	MV854	180	0.300	0.400	0.500	0.600	0.800	1.200	1.500		
1.2083	780 N/mm ²	MV854	160	0.300	0.400	0.500	0.600	0.800	1.200	1.500		
1.2083	52 HRC	MV854	140	0.250	0.300	0.350	0.400	0.500	0.600	0.800		
1.2085	1080 N/mm ²	MV854	160	0.300	0.400	0.500	0.600	0.800	1.200	1.500		
1.2162	660 N/mm ²	MV854	180	0.300	0.400	0.500	0.600	0.800	1.200	1.500		
1.2162	52 HRC	MV854	140	0.250	0.300	0.350	0.400	0.500	0.600	0.800		
1.2311	1080 N/mm ²	MV854	180	0.300	0.400	0.500	0.600	0.800	1.200	1.500		
1.2312	1080 N/mm ²	MV854	180	0.300	0.400	0.500	0.600	0.800	1.200	1.500		
1.2316	1010 N/mm ²	MV854	160	0.300	0.400	0.500	0.600	0.800	1.200	1.500		
1.2343	780 N/mm ²	MV854	160	0.300	0.400	0.500	0.600	0.800	1.200	1.500		
1.2343	52 HRC	MV854	140	0.250	0.300	0.350	0.400	0.500	0.600	0.800		
1.2379	780 N/mm ²	MV854	180	0.300	0.400	0.500	0.600	0.800	1.200	1.500		
1.2379	60 HRC	MV854	80	0.100	0.120	0.120	0.150	0.200	0.250	0.300		
1.2714HH	1350 N/mm ²	MV854	140	0.300	0.400	0.500	0.600	0.800	1.200	1.500		
1.2767	830 N/mm ²	MV854	180	0.300	0.400	0.500	0.600	0.800	1.200	1.500		
1.2767	52 HRC	MV854	140	0.250	0.300	0.350	0.400	0.500	0.600	0.800		
1.2842	775 N/mm ²	MV854	180	0.300	0.400	0.500	0.600	0.800	1.200	1.500		
1.2842	60 HRC	MV854	80	0.250	0.300	0.350	0.400	0.500	0.600	0.800		
Stahl	1400 N/mm ²	MV854	180	0.300	0.400	0.500	0.600	0.800	1.200	1.500		
				ap (mm)		0.30	0.40	0.50	0.60	0.80	1.00	1.20
				ae (mm)		3.60	4.80	6.00	7.20	9.60	12.00	15.00




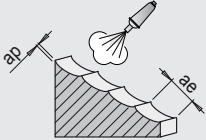
RICHTWERTE SCHRUPPEN

WZP 170 	Werkstoff	Festigkeit	PS	Vc m/min.	d							
					6	8	10	12	16	20	25	
					fz (mm/z)							
1.1730	640 N/mm ²	MU854	180	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450		
1.2083	780 N/mm ²	MU854	140	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450		
1.2083	52 HRC	MU854	120	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450		
1.2085	1080 N/mm ²	MU854	140	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450		
1.2162	660 N/mm ²	MU854	180	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450		
1.2162	52 HRC	MU854	120	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450		
1.2311	1080 N/mm ²	MU854	180	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450		
1.2312	1080 N/mm ²	MU854	180	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450		
1.2316	1010 N/mm ²	MU854	140	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450		
1.2343	780 N/mm ²	MU854	140	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450		
1.2343	52 HRC	MU854	120	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450		
1.2379	780 N/mm ²	MU854	180	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450		
1.2379	60 HRC	MU854	100	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450		
1.2714HH	1350 N/mm ²	MU854	180	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450		
1.2767	830 N/mm ²	MU854	180	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450		
1.2767	52 HRC	MU854	120	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450		
1.2842	775 N/mm ²	MU854	180	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450		
1.2842	60 HRC	MU854	100	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450		
Stahl	1400 N/mm ²	MU854	180	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450		
				ap (mm)		r + 0.5	r + 0.5	r + 1.0	r + 1.0	r + 1.0	r + 1.5	r + 1.5
				ae (mm)		1.50	2.00	2.50	3.00	4.00	5.00	6.25




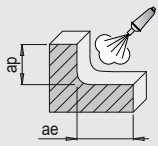
RICHTWERTE SCHRUPPEN

WZP 170 	Werkstoff	Festigkeit	PS	Vc m/min.	d						
					6	8	10	12	16	20	25
					fz (mm/z)						
1.1730	640 N/mm ²	MU854	220	0.100	0.120	0.180	0.220	0.220	0.220	0.250	
1.2083	780 N/mm ²	MU854	200	0.100	0.120	0.180	0.220	0.220	0.220	0.250	
1.2083	52 HRC	MU854	180	0.060	0.080	0.120	0.150	0.180	0.180	0.200	
1.2085	1080 N/mm ²	MU854	200	0.100	0.120	0.180	0.220	0.220	0.220	0.250	
1.2162	660 N/mm ²	MU854	220	0.100	0.120	0.180	0.220	0.220	0.220	0.250	
1.2162	52 HRC	MU854	180	0.060	0.080	0.120	0.150	0.180	0.180	0.200	
1.2311	1080 N/mm ²	MU854	200	0.100	0.120	0.180	0.220	0.220	0.220	0.250	
1.2312	1080 N/mm ²	MU854	220	0.100	0.120	0.180	0.220	0.220	0.220	0.250	
1.2316	1010 N/mm ²	MU854	200	0.100	0.120	0.180	0.220	0.220	0.220	0.250	
1.2343	780 N/mm ²	MU854	200	0.100	0.120	0.180	0.220	0.220	0.220	0.250	
1.2343	52 HRC	MU854	180	0.060	0.080	0.120	0.150	0.180	0.180	0.200	
1.2379	780 N/mm ²	MU854	220	0.100	0.120	0.180	0.220	0.220	0.220	0.250	
1.2379	60 HRC	MU854	120	0.060	0.080	0.120	0.150	0.180	0.180	0.200	
1.2714HH	1350 N/mm ²	MU854	200	0.100	0.120	0.180	0.220	0.220	0.220	0.250	
1.2767	830 N/mm ²	MU854	220	0.100	0.120	0.180	0.220	0.220	0.220	0.250	
1.2767	52 HRC	MU854	180	0.060	0.080	0.120	0.150	0.180	0.180	0.200	
1.2842	775 N/mm ²	MU854	220	0.100	0.120	0.180	0.220	0.220	0.220	0.250	
1.2842	60 HRC	MU854	120	0.060	0.080	0.120	0.150	0.180	0.180	0.200	
Stahl	1400 N/mm ²	MU854	220	0.100	0.120	0.180	0.220	0.220	0.220	0.250	
				ap (mm)	0.10	0.15	0.25	0.30	0.30	0.40	0.50
				ae (mm)	3.00	4.00	5.00	6.00	8.00	10.00	12.50




RICHTWERTE SCHRUPPEN

WZP 170 	Werkstoff	Korngröße	PS	Vc m/min.	d				
					6	8	10	12	16
					fz (mm/z)				
Graphit	1 - 4 μ	F10	400	0.35	0.4	0.45	0.5	0.6	
Graphit	5 - 8 μ	F10	450	0.35	0.4	0.45	0.5	0.6	
Graphit	9 - 12 μ	F10	500	0.35	0.4	0.45	0.5	0.6	
Graphit	13 - 25 μ	F10	600	0.35	0.4	0.45	0.5	0.6	
				ap (mm)	r+ 0.50mm	r+ 0.50mm	r+ 1.00mm	r+ 1.00mm	r+ 1.00mm
				ae (mm)	4.2	5.6	7	8.4	11.2



RICHTWERTE SCHRUPPEN

WZP 170 	Werkstoff	Korngröße	PS	Vc m/min.	d				
					6	8	10	12	16
					fz (mm/z)				
Graphit	1 - 4 μ	F10	500	0.1	0.14	0.17	0.22	0.28	
Graphit	5 - 8 μ	F10	550	0.1	0.14	0.17	0.22	0.28	
Graphit	9 - 12 μ	F10	600	0.1	0.14	0.17	0.22	0.28	
Graphit	13 - 25 μ	F10	800	0.1	0.14	0.17	0.22	0.28	
				ap (mm)	r+ 0.25 mm	r+ 0.25 mm	r+ 0.50 mm	r+ 0.50mm	r+ 0.50mm
				ae (mm)	1.8	2.4	3	3.6	4.8

