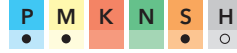


### PRODUKTBESCHREIBUNG

- » Hochleistungs-Fräser mit ungleicher Teilung und Zentrumsschnitt
- » Freigestellt nach der Schneide

### MATERIAL

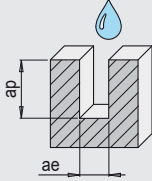
- » VHM, nano TiAlN-beschichtet



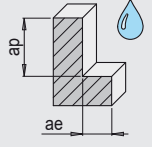
d2	l	l1	l2	d	R	Nr.	EUR
5,5	57	13	20	6	0,5	WZF 122481/ 6/0,5	<>
5,5	57	13	20	6	0,8	WZF 122481/ 6/0,8	<>
5,5	57	13	20	6	1	WZF 122481/ 6/1	<>
5,5	57	13	20	6	2	WZF 122481/ 6/2	<>
7,5	63	19	26	8	0,5	WZF 122481/ 8/0,5	<>
7,5	63	19	26	8	1	WZF 122481/ 8/1	<>
7,5	63	19	26	8	2	WZF 122481/ 8/2	<>
9,2	72	22	30	10	0,5	WZF 122481/10/0,5	<>
9,2	72	22	30	10	0,8	WZF 122481/10/0,8	<>
9,2	72	22	30	10	1	WZF 122481/10/1	<>
9,2	72	22	30	10	1,5	WZF 122481/10/1,5	<>
9,2	72	22	30	10	2	WZF 122481/10/2	<>
11,2	83	26	36	12	0,5	WZF 122481/12/0,5	<>
11,2	83	26	36	12	1	WZF 122481/12/1	<>
11,2	83	26	36	12	2	WZF 122481/12/2	<>

d2	l	l1	l2	d	R	Nr.	EUR
11,2	83	26	36	12	2,5	WZF 122481/12/2,5	<>
11,2	83	26	36	12	3	WZF 122481/12/3	<>
11,2	83	26	36	12	4	WZF 122481/12/4	<>
15	92	32	42	16	0,5	WZF 122481/16/0,5	<>
15	92	32	42	16	0,8	WZF 122481/16/0,8	<>
15	92	32	42	16	1	WZF 122481/16/1	<>
15	92	32	42	16	2	WZF 122481/16/2	<>
15	92	32	42	16	3	WZF 122481/16/3	<>
15	92	32	42	16	4	WZF 122481/16/4	<>
19	104	38	52	20	0,5	WZF 122481/20/0,5	<>
19	104	38	52	20	1	WZF 122481/20/1	<>
19	104	38	52	20	2	WZF 122481/20/2	<>
19	104	38	52	20	2,5	WZF 122481/20/2,5	<>
19	104	38	52	20	4	WZF 122481/20/4	<>

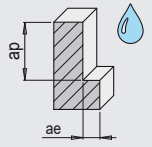
## RICHTWERTE NUTEN

WZF 122481	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1</sup> m/min.	d						
				6	8	10	12	16	20	25
				fz <sup>2</sup> (mm/z)						
 <p>ap = 1 x d ae = 1 x d</p>	1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	180	0.037	0.050	0.062	0.075	0.100	0.125	0.150
	1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	135	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	0.120
	1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	135	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	0.120
	1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	160	0.037	0.050	0.062	0.075	0.100	0.125	0.125
	1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	150	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088	0.110	0.140
	1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	160	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088	0.110	0.140
	1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	135	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	0.120
	1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	160	0.037	0.050	0.062	0.075	0.100	0.125	0.145
	1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	135	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	0.120
	1.2714HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	100	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	0.120
	1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	160	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088	0.110	0.140
	1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	160	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088	0.110	0.140
	Stahl	1400 N/mm <sup>2</sup>	70	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	0.120

## RICHTWERTE SCHRUPPEN


WZF 122481	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1</sup> m/min.	d						
				6	8	10	12	16	20	25
				fz <sup>2</sup> (mm/z)						
 <p>ap = 0.5 x d ae = 1 x d</p>	1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	220	0.044	0.061	0.077	0.094	0.110	0.132	0.187
	1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	145	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075	0.090	0.128
	1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	145	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075	0.090	0.128
	1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	220	0.040	0.055	0.070	0.085	0.100	0.120	0.170
	1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	160	0.032	0.044	0.056	0.068	0.080	0.096	0.136
	1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	165	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075	0.090	0.128
	1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	145	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075	0.090	0.128
	1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	175	0.040	0.055	0.070	0.085	0.100	0.120	0.170
	1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	145	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075	0.090	0.128
	1.2714HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	125	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075	0.090	0.128
	1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	165	0.038	0.052	0.067	0.081	0.095	0.114	0.162
	1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	165	0.040	0.055	0.070	0.085	0.100	0.120	0.170
	Stahl	1400 N/mm <sup>2</sup>	110	0.022	0.030	0.039	0.047	0.055	0.066	0.094

## RICHTWERTE SCHLICHTEN

WZF 122481	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1</sup> m/min.	d						
				6	8	10	12	16	20	25
				fz <sup>2</sup> (mm/z)						
 <p>ap = 0.1 x d ae = 1.5 x d</p>	1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	300	0.033	0.044	0.061	0.072	0.088	0.105	0.154
	1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	175	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060	0.071	0.105
	1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	175	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060	0.071	0.105
	1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	300	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080	0.095	0.140
	1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	220	0.024	0.032	0.044	0.052	0.064	0.076	0.112
	1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	225	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060	0.071	0.105
	1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	175	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060	0.071	0.105
	1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	240	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080	0.095	0.140
	1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	175	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060	0.071	0.105
	1.2714HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	160	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060	0.071	0.105
	1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	225	0.029	0.038	0.052	0.062	0.076	0.090	0.133
	1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	225	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080	0.095	0.140
	Stahl	1400 N/mm <sup>2</sup>	140	0.018	0.024	0.033	0.039	0.048	0.057	0.084

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

 Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator