

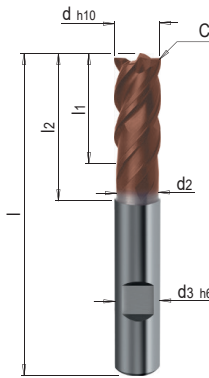


PRODUKTBESCHREIBUNG

- » Hochleistungs-Hartfräser mit ungleicher Teilung, Kernsprung und Zentrumschnitt
- » Freigestellt nach der Schneide

MATERIAL

» VHM, TiAlSiN-beschichtet



Z	d2	d3	l	l1	l2	C	d	Nr.	EUR
4	5,5	6	57	13	20	0,15	6	WZF 125487/ 6	< >
4	7,5	8	63	19	26	0,15	8	WZF 125487/ 8	< >
4	9,2	10	72	22	30	0,2	10	WZF 125487/10	< >
4	11,2	12	83	26	36	0,2	12	WZF 125487/12	< >
4	15	16	92	32	42	0,35	16	WZF 125487/16	< >
4	19	20	104	38	52	0,45	20	WZF 125487/20	< >

RICHTWERTE NUTEN

WZF 125487	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d					
				6	8	10	12	16	20
				fz ² (mm/z)					
<p>ae = 1 x d ap = 1 x d</p>	1.2083	52 HRC	60	0.014	0.018	0.024	0.028	0.036	0.040
	1.2162	52 HRC	70	0.014	0.018	0.024	0.028	0.036	0.040
	1.2343	52 HRC	70	0.014	0.018	0.024	0.028	0.036	0.040
	1.2379	60 HRC	-	-	-	-	-	-	-
	1.2714HH	43 HRC	60	0.014	0.018	0.024	0.028	0.036	0.040
	1.2767	52 HRC	70	0.014	0.018	0.024	0.028	0.036	0.040
	1.2842	60 HRC	-	-	-	-	-	-	-
	Stahl	1400 N/mm ²	60	0.014	0.018	0.024	0.028	0.036	0.040

RICHTWERTE SCHRUPPEN

WZF 125487	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d					
				6	8	10	12	16	20
				fz ² (mm/z)					
<p>ae = 0.5 x d ap = 1 x d</p>	1.2083	52 HRC	90	0.022	0.030	0.039	0.047	0.055	0.066
	1.2162	52 HRC	110	0.022	0.030	0.039	0.047	0.055	0.066
	1.2343	52 HRC	110	0.022	0.030	0.039	0.047	0.055	0.066
	1.2379	60 HRC	-	-	-	-	-	-	-
	1.2714HH	43 HRC	90	0.022	0.030	0.039	0.047	0.055	0.066
	1.2767	52 HRC	110	0.022	0.030	0.039	0.047	0.055	0.066
	1.2842	60 HRC	-	-	-	-	-	-	-
	Stahl	1400 N/mm ²	90	0.022	0.030	0.039	0.047	0.055	0.066

RICHTWERTE SCHLICHTEN

WZF 125487	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d					
				6	8	10	12	16	20
				fz ² (mm/z)					
<p>ae = 0.05 x d ap = 1.5 x d</p>	1.2083	52 HRC	100	0.018	0.024	0.033	0.039	0.048	0.057
	1.2162	52 HRC	140	0.018	0.024	0.033	0.039	0.048	0.057
	1.2343	52 HRC	140	0.018	0.024	0.033	0.039	0.048	0.057
	1.2379	60 HRC	100	0.015	0.025	0.030	0.035	0.045	0.060
	1.2714HH	43 HRC	130	0.018	0.024	0.033	0.039	0.048	0.057
	1.2767	52 HRC	140	0.018	0.024	0.033	0.039	0.048	0.057
	1.2842	60 HRC	110	0.015	0.025	0.030	0.035	0.045	0.060
	Stahl	1400 N/mm ²	130	0.018	0.024	0.033	0.039	0.048	0.057

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator