

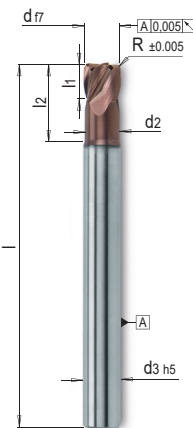


### PRODUKTBESCHREIBUNG

- » Feinstgeschliffene Schneiden mit stabilen Schneidkanten
- » Hochleistungs-Fräser für das HSC-Fräsen
- » Mit höchster Präzision im μ-Bereich

### MATERIAL

- » VHM, TiAlSiN-beschichtet

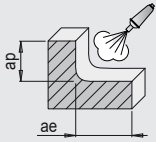


d2	d3	l	l1	d	l2	R	Nr.	EUR
0,96	4	50	1	1	4	0,1	WZF 175984/ 1 / 4/0,1	<>
0,96	4	50	1	1	4	0,2	WZF 175984/ 1 / 4/0,2	<>
0,96	4	50	1	1	6	0,1	WZF 175984/ 1 / 6/0,1	<>
0,96	4	50	1	1	6	0,2	WZF 175984/ 1 / 6/0,2	<>
1,45	4	50	1,5	1,5	6	0,2	WZF 175984/ 1,5/ 6/0,2	<>
1,45	4	50	1,5	1,5	10	0,2	WZF 175984/ 1,5/10/0,2	<>
1,9	6	50	2	2	8	0,1	WZF 175984/ 2 / 8/0,1	<>
1,9	6	50	2	2	8	0,2	WZF 175984/ 2 / 8/0,2	<>
1,9	6	50	2	2	8	0,5	WZF 175984/ 2 / 8/0,5	<>
1,9	6	50	2	2	13	0,1	WZF 175984/ 2 /13/0,1	<>
1,9	6	50	2	2	13	0,2	WZF 175984/ 2 /13/0,2	<>
1,9	6	50	2	2	13	0,5	WZF 175984/ 2 /13/0,5	<>
2,9	6	50	3	3	12	0,1	WZF 175984/ 3 /12/0,1	<>
2,9	6	50	3	3	12	0,3	WZF 175984/ 3 /12/0,3	<>
2,9	6	50	3	3	12	0,5	WZF 175984/ 3 /12/0,5	<>
2,9	6	65	3	3	20	0,1	WZF 175984/ 3 /20/0,1	<>
2,9	6	65	3	3	20	0,3	WZF 175984/ 3 /20/0,3	<>
2,9	6	65	3	3	20	0,5	WZF 175984/ 3 /20/0,5	<>
3,8	6	57	4	4	14	0,2	WZF 175984/ 4 /14/0,2	<>
3,8	6	57	4	4	14	0,3	WZF 175984/ 4 /14/0,3	<>
3,8	6	57	4	4	14	0,5	WZF 175984/ 4 /14/0,5	<>
3,8	6	65	4	4	25	0,2	WZF 175984/ 4 /25/0,2	<>
3,8	6	65	4	4	25	0,3	WZF 175984/ 4 /25/0,3	<>
3,8	6	65	4	4	25	0,5	WZF 175984/ 4 /25/0,5	<>
4,8	-	57	5	5	17	0,2	WZF 175984/ 5 /17/0,2	<>
4,8	6	57	8	5	17	0,3	WZF 175984/ 5 /17/0,3	<>
4,8	6	57	5	5	17	0,5	WZF 175984/ 5 /17/0,5	<>
4,8	-	57	5	5	17	1	WZF 175984/ 5 /17/1	<>
4,8	-	75	5	5	31	0,2	WZF 175984/ 5 /31/0,2	<>
4,8	6	75	5	5	31	0,5	WZF 175984/ 5 /31/0,5	<>
4,8	-	75	5	5	31	1	WZF 175984/ 5 /31/1	<>
5,7	6	57	6	6	20	0,2	WZF 175984/ 6 /20/0,2	<>

d2	d3	l	l1	d	l2	R	Nr.	EUR
5,7	6	57	6	6	20	0,3	WZF 175984/ 6 /20/0,3	<>
5,7	6	57	6	6	20	0,5	WZF 175984/ 6 /20/0,5	<>
5,7	6	57	6	6	20	1	WZF 175984/ 6 /20/1	<>
5,7	6	57	6	6	20	2	WZF 175984/ 6 /20/2	<>
5,7	6	75	6	6	38	0,2	WZF 175984/ 6 /38/0,2	<>
5,7	6	75	6	6	38	0,3	WZF 175984/ 6 /38/0,3	<>
5,7	6	75	6	6	38	0,5	WZF 175984/ 6 /38/0,5	<>
5,7	6	75	6	6	38	1	WZF 175984/ 6 /38/1	<>
5,7	6	75	6	6	38	2	WZF 175984/ 6 /38/2	<>
7,6	8	63	8	8	26	0,3	WZF 175984/ 8 /26/0,3	<>
7,6	8	63	8	8	26	0,5	WZF 175984/ 8 /26/0,5	<>
7,6	8	63	8	8	26	1	WZF 175984/ 8 /26/1	<>
7,6	8	63	8	8	26	2	WZF 175984/ 8 /26/2	<>
7,6	8	90	8	8	53	0,3	WZF 175984/ 8 /53/0,3	<>
7,6	8	90	8	8	53	0,5	WZF 175984/ 8 /53/0,5	<>
7,6	8	90	8	8	53	1	WZF 175984/ 8 /53/1	<>
9,6	10	72	10	10	31	0,3	WZF 175984/10 /31/0,3	<>
9,6	10	72	10	10	31	0,5	WZF 175984/10 /31/0,5	<>
9,6	10	72	10	10	31	1	WZF 175984/10 /31/1	<>
9,6	10	72	10	10	31	1,5	WZF 175984/10 /31/1,5	<>
9,6	10	72	10	10	31	2	WZF 175984/10 /31/2	<>
9,6	10	100	10	10	59	0,3	WZF 175984/10 /59/0,3	<>
9,6	10	100	10	10	59	0,5	WZF 175984/10 /59/0,5	<>
9,6	10	100	10	10	59	1	WZF 175984/10 /59/1	<>
11,6	12	83	12	12	37	0,5	WZF 175984/12 /37/0,5	<>
11,6	12	83	12	12	37	1	WZF 175984/12 /37/1	<>
11,6	12	83	12	12	37	1,5	WZF 175984/12 /37/1,5	<>
11,6	12	83	12	12	37	2	WZF 175984/12 /37/2	<>
11,6	12	120	12	12	74	0,5	WZF 175984/12 /74/0,5	<>
11,6	12	120	12	12	74	1	WZF 175984/12 /74/1	<>
11,6	12	120	12	12	74	2	WZF 175984/12 /74/2	<>

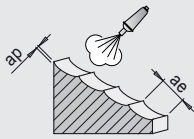
## RICHTWERTE BODEN SCHRUPPEN

WZF 175984	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1</sup> m/min.	d								
				1	1.5	2	3	4	6	8	10	12
				fz <sup>2</sup> (mm/z)								
	1.2083	52 HRC	85	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	1.2162	52 HRC	85	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	1.2343	52 HRC	85	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	1.2379	60 HRC	60	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	1.2767	52 HRC	85	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	1.2842	60 HRC	60	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	1.2714 HH	43 HRC	90	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	1.3343	64 HRC	50	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	1.3344 PM	64 HRC	50	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	M V10 PM	62 HRC	60	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	M W10 PM	65 HRC	50	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	85	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	Stahl	1400 N/mm <sup>2</sup>	85	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	ap (mm)			0.02	0.03	0.04	0.06	0.08	0.12	0.16	0.2	0.24
	ae (mm)			0.5	0.75	1	1.5	2	3	4	5	6



## RICHTWERTE 3D SCHLICHTEN

WZF 175984	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1</sup> m/min.	d								
				1	1.5	2	3	4	6	8	10	12
				fz <sup>2</sup> (mm/z)								
	1.2083	52 HRC	200	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.2162	52 HRC	200	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.2343	52 HRC	200	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.2379	60 HRC	180	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.2767	52 HRC	200	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.2842	60 HRC	180	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.2714 HH	43 HRC	220	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.3343	64 HRC	170	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.3344 PM	64 HRC	170	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	M V10 PM	62 HRC	180	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	M W10 PM	65 HRC	170	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	200	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	Stahl	1400 N/mm <sup>2</sup>	200	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.4301	660 N/mm <sup>2</sup>	220	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.4305	620 N/mm <sup>2</sup>	220	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.4571	600 N/mm <sup>2</sup>	220	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	ap (mm)			0.02	0.03	0.04	0.06	0.08	0.12	0.16	0.2	0.24
	ae (mm)			0.015	0.0225	0.03	0.045	0.06	0.09	0.12	0.15	0.18



1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

**i** Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator