

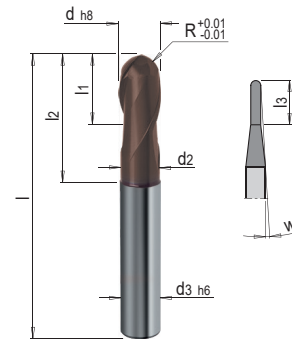


PRODUKTBESCHREIBUNG

- » Freigestellt nach der Schneide
- » Hochleistungs-Fräser mit Zentrumschnitt für 3D-Hartbearbeitung

MATERIAL

» VHM, TiAlSiN Multilayer-beschichtet



| Z | d2 | d3 | l | l1 | l2 | l3 | R | w | d | Nr. | EUR |
|---|------|----|----|------|----|------|------|-----|------------|----------------|-----|
| 2 | 0,4 | 3 | 38 | 0,75 | 10 | 2,9 | 0,25 | 7,1 | 0,5 | WZF 18516/ 0,5 | < > |
| 2 | 0,7 | 3 | 38 | 1,2 | 10 | 3,7 | 0,4 | 6,2 | 0,8 | WZF 18516/ 0,8 | < > |
| 2 | 0,9 | 3 | 38 | 1,5 | 10 | 4,3 | 0,5 | 5,7 | 1 | WZF 18516/ 1 | < > |
| 2 | 1,4 | 3 | 38 | 2,25 | 10 | 5,7 | 0,75 | 4,2 | 1,5 | WZF 18516/ 1,5 | < > |
| 2 | 1,9 | 6 | 57 | 3 | 21 | 9,6 | 1 | 5,4 | 2 | WZF 18516/ 2 | < > |
| 2 | 2,7 | 6 | 57 | 5 | 21 | 12,4 | 1,5 | 4 | 3 | WZF 18516/ 3 | < > |
| 2 | 3,7 | 6 | 57 | 6 | 21 | 15,3 | 2 | 2,7 | 4 | WZF 18516/ 4 | < > |
| 2 | 4,7 | 6 | 57 | 8 | 21 | 18,1 | 2,5 | 1,3 | 5 | WZF 18516/ 5 | < > |
| 2 | 5,7 | 6 | 57 | 9 | 21 | - | 3 | - | 6 | WZF 18516/ 6 | < > |
| 2 | 7,7 | 8 | 63 | 12 | 27 | - | 4 | - | 8 | WZF 18516/ 8 | < > |
| 2 | 9,5 | 10 | 72 | 15 | 32 | - | 5 | - | 10 | WZF 18516/10 | < > |
| 2 | 11,5 | 12 | 83 | 18 | 38 | - | 6 | - | 12 | WZF 18516/12 | < > |
| 2 | 15,5 | 16 | 92 | 24 | 44 | - | 8 | - | 16 | WZF 18516/16 | < > |

RICHTWERTE SCHRUPPEN

| WZF 18516 WZF 18526 | Werkstoff | Festigkeit | Vc ¹ m/min. | d | | | | | | | | |
|------------------------|-----------|------------|---------------------------|------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | | | ≤ 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 |
| | | | | fz ² (mm/z) | | | | | | | | |
| | 1.2083 | 52 HRC | 120 | 0.020 | 0.030 | 0.035 | 0.035 | 0.040 | 0.050 | 0.070 | 0.080 | 0.100 |
| | 1.2162 | 52 HRC | 180 | 0.020 | 0.030 | 0.035 | 0.035 | 0.040 | 0.050 | 0.070 | 0.080 | 0.100 |
| | 1.2343 | 52 HRC | 180 | 0.020 | 0.030 | 0.035 | 0.035 | 0.040 | 0.050 | 0.070 | 0.080 | 0.100 |
| | 1.2379 | 60 HRC | 120 | 0.020 | 0.030 | 0.035 | 0.035 | 0.040 | 0.050 | 0.070 | 0.080 | 0.100 |
| | 1.2767 | 52 HRC | 180 | 0.020 | 0.030 | 0.035 | 0.035 | 0.040 | 0.050 | 0.070 | 0.080 | 0.100 |
| | 1.2842 | 60 HRC | 140 | 0.020 | 0.030 | 0.035 | 0.035 | 0.040 | 0.050 | 0.070 | 0.080 | 0.100 |
| ap (mm) | | | | 0.10 | 0.15 | 0.20 | 0.30 | 0.40 | 0.60 | 0.75 | 1.00 | 1.20 |
| ae (mm) | | | | 0.15 | 0.15 | 0.30 | 0.40 | 0.50 | 0.75 | 1.00 | 1.50 | 1.50 |

RICHTWERTE SCHLICHTEN

| WZF 18516 WZF 18526 | Werkstoff | Festigkeit | Vc ¹ m/min. | d | | | | | | | | |
|------------------------|-----------|------------|---------------------------|------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | | | ≤ 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 |
| | | | | fz ² (mm/z) | | | | | | | | |
| | 1.2083 | 52 HRC | 180 | 0.030 | 0.040 | 0.045 | 0.045 | 0.050 | 0.070 | 0.100 | 0.120 | 0.150 |
| | 1.2162 | 52 HRC | 280 | 0.030 | 0.040 | 0.045 | 0.045 | 0.050 | 0.070 | 0.100 | 0.120 | 0.150 |
| | 1.2343 | 52 HRC | 280 | 0.030 | 0.040 | 0.045 | 0.045 | 0.050 | 0.070 | 0.100 | 0.120 | 0.150 |
| | 1.2379 | 60 HRC | 180 | 0.025 | 0.030 | 0.040 | 0.040 | 0.045 | 0.050 | 0.070 | 0.100 | 0.120 |
| | 1.2767 | 52 HRC | 280 | 0.030 | 0.040 | 0.045 | 0.045 | 0.050 | 0.070 | 0.100 | 0.120 | 0.150 |
| | 1.2842 | 60 HRC | 230 | 0.025 | 0.030 | 0.040 | 0.040 | 0.045 | 0.050 | 0.070 | 0.100 | 0.120 |
| ap (mm) | | | | 0.05 | 0.07 | 0.10 | 0.12 | 0.14 | 0.16 | 0.18 | 0.20 | 0.30 |
| ae (mm) | | | | 0.05 | 0.05 | 0.07 | 0.08 | 0.10 | 0.15 | 0.20 | 0.25 | 0.30 |

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator