

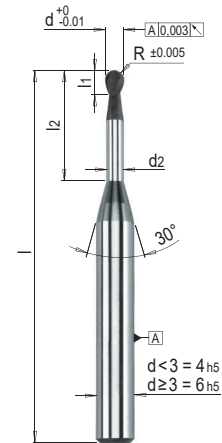


### PRODUKTBESCHREIBUNG

- » Hochleistungs-Fräser für Graphitwerkstoffe
- » Mit höchster Präzision im  $\mu$ -Bereich
- » Hohe Form- und Rundlaufgenauigkeit

### MATERIAL

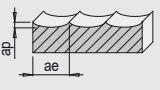
- » VHM, diamantbeschichtet



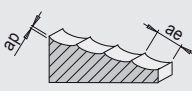
d2	l	l1	R	d	l2	Nr.	EUR
0,18	40	0,3	0,1	0,2	0,6	WZF 28996/0,2/ 0,6	< >
0,18	40	0,3	0,1	0,2	1	WZF 28996/0,2/ 1	< >
0,18	40	0,3	0,1	0,2	1,5	WZF 28996/0,2/ 1,5	< >
0,27	40	0,5	0,15	0,3	1	WZF 28996/0,3/ 1	< >
0,27	40	0,5	0,15	0,3	1,5	WZF 28996/0,3/ 1,5	< >
0,27	40	0,5	0,15	0,3	3	WZF 28996/0,3/ 3	< >
0,27	40	0,5	0,15	0,3	4,5	WZF 28996/0,3/ 4,5	< >
0,36	40	0,6	0,2	0,4	2	WZF 28996/0,4/ 2	< >
0,36	40	0,6	0,2	0,4	4	WZF 28996/0,4/ 4	< >
0,36	40	0,6	0,2	0,4	6	WZF 28996/0,4/ 6	< >
0,36	60	0,6	0,2	0,4	8	WZF 28996/0,4/ 8	< >
0,45	40	0,7	0,25	0,5	2,5	WZF 28996/0,5/ 2,5	< >
0,45	40	0,7	0,25	0,5	3,5	WZF 28996/0,5/ 3,5	< >
0,45	60	0,7	0,25	0,5	5	WZF 28996/0,5/ 5	< >
0,45	60	0,7	0,25	0,5	7,5	WZF 28996/0,5/ 7,5	< >
0,45	60	0,7	0,25	0,5	10	WZF 28996/0,5/10	< >
0,55	60	1	0,3	0,6	3	WZF 28996/0,6/ 3	< >
0,55	60	1	0,3	0,6	6	WZF 28996/0,6/ 6	< >
0,55	60	1	0,3	0,6	9	WZF 28996/0,6/ 9	< >
0,55	60	1	0,3	0,6	11	WZF 28996/0,6/11	< >
0,75	60	1,2	0,4	0,8	4	WZF 28996/0,8/ 4	< >
0,75	60	1,2	0,4	0,8	8	WZF 28996/0,8/ 8	< >
0,75	60	1,2	0,4	0,8	12	WZF 28996/0,8/12	< >
0,95	60	1,6	0,5	1	5	WZF 28996/1 / 5	< >
0,95	60	1,6	0,5	1	10	WZF 28996/1 /10	< >
0,95	60	1,6	0,5	1	15	WZF 28996/1 /15	< >
0,95	60	1,6	0,5	1	20	WZF 28996/1 /20	< >
0,95	60	1,6	0,5	1	25	WZF 28996/1 /25	< >
1,15	60	1,6	0,6	1,2	10	WZF 28996/1,2/10	< >
1,15	60	1,6	0,6	1,2	15	WZF 28996/1,2/15	< >

d2	l	l1	R	d	l2	Nr.	EUR
1,4	60	2,4	0,75	1,5	5	WZF 28996/1,5/ 5	< >
1,4	60	2,4	0,75	1,5	10	WZF 28996/1,5/10	< >
1,4	60	2,4	0,75	1,5	15	WZF 28996/1,5/15	< >
1,4	60	2,4	0,75	1,5	20	WZF 28996/1,5/20	< >
1,9	60	3	1	2	12	WZF 28996/2 /12	< >
1,9	60	3	1	2	18	WZF 28996/2 /18	< >
1,9	60	3	1	2	20	WZF 28996/2 /20	< >
1,9	60	3	1	2	24	WZF 28996/2 /24	< >
1,9	60	3	1	2	30	WZF 28996/2 /30	< >
2,8	60	3,5	1,5	3	12	WZF 28996/3 /12	< >
2,8	60	3,5	1,5	3	18	WZF 28996/3 /18	< >
2,8	60	3,5	1,5	3	24	WZF 28996/3 /24	< >
2,8	60	3,5	1,5	3	30	WZF 28996/3 /30	< >
2,8	100	3,5	1,5	3	45	WZF 28996/3 /45	< >
3,8	60	4	2	4	12	WZF 28996/4 /12	< >
3,8	60	4	2	4	24	WZF 28996/4 /24	< >
3,8	60	4	2	4	30	WZF 28996/4 /30	< >
3,8	100	4	2	4	40	WZF 28996/4 /40	< >
4,8	60	5	2,5	5	30	WZF 28996/5 /30	< >
4,8	100	5	2,5	5	50	WZF 28996/5 /50	< >
5,8	60	6	3	6	20	WZF 28996/6 /20	< >
5,8	60	6	3	6	30	WZF 28996/6 /30	< >
5,8	100	6	3	6	45	WZF 28996/6 /45	< >
5,8	100	6	3	6	60	WZF 28996/6 /60	< >
7,7	70	16	4	8	30	WZF 28996/8 /30	< >
7,7	120	16	4	8	80	WZF 28996/8 /80	< >
9,7	70	20	5	10	30	WZF 28996/10 /30	< >
9,7	120	20	5	10	80	WZF 28996/10 /80	< >
11,7	120	24	6	12	80	WZF 28996/12 /80	< >

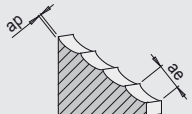
## RICHTWERTE SCHRUPPEN

WZF 28996	Werkstoff	Korngröße	Vc <sup>1</sup> m/min.	d													
				0.2	0.4	0.6	0.8	1	1.5	2	3	4	5	6	8	10	12
				fz <sup>2</sup> (mm/z)													
	Graphit	1 - 4 μ	200	0.002	0.004	0.006	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.084	0.094
	Graphit	5 - 8 μ	250	0.002	0.005	0.007	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	0.078	0.093	0.105
	Graphit	9 - 12 μ	300	0.003	0.006	0.008	0.011	0.014	0.021	0.028	0.042	0.056	0.070	0.084	0.092	0.110	0.124
	Graphit	13 - 25 μ	350	0.003	0.006	0.010	0.013	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.080	0.096	0.105	0.124	0.138
ap (mm)				0.10	0.20	0.30	0.40	0.50	0.75	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	4.00	5.00	6.00
ae (mm)				0.06	0.12	0.18	0.24	0.30	0.45	0.60	0.90	1.20	1.50	1.80	2.70	4.05	6.07

## RICHTWERTE SCHLICHTEN

WZF 28996	Werkstoff	Korngröße	Vc <sup>1</sup> m/min.	d													
				0.2	0.4	0.6	0.8	1	1.5	2	3	4	5	6	8	10	12
				fz <sup>2</sup> (mm/z)													
 Flach 0 - 28 Grad	Graphit	1 - 4 μ	250	0.002	0.004	0.005	0.007	0.009	0.014	0.018	0.027	0.036	0.045	0.054	0.064	0.075	0.090
	Graphit	5 - 8 μ	300	0.002	0.004	0.006	0.009	0.011	0.016	0.022	0.032	0.043	0.054	0.065	0.075	0.089	0.100
	Graphit	9 - 12 μ	350	0.003	0.005	0.008	0.010	0.013	0.019	0.025	0.038	0.050	0.063	0.076	0.089	0.106	0.115
	Graphit	13 - 25 μ	400	0.003	0.006	0.009	0.012	0.014	0.022	0.029	0.043	0.058	0.072	0.086	0.100	0.119	0.125
ap (mm)				0.03	0.06	0.09	0.12	0.15	0.23	0.30	0.30	0.40	0.50	0.60	0.80	1.00	1.20
ae (mm)				0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.08	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.36	0.43	0.51

## RICHTWERTE SCHLICHTEN

WZF 28996	Werkstoff	Korngröße	Vc <sup>1</sup> m/min.	d													
				0.2	0.4	0.6	0.8	1	1.5	2	3	4	5	6	8	10	12
				fz <sup>2</sup> (mm/z)													
 Steil 29 - 89 Grad	Graphit	1 - 4 μ	250	0.002	0.004	0.005	0.007	0.009	0.014	0.018	0.027	0.036	0.045	0.054	0.064	0.075	0.090
	Graphit	5 - 8 μ	300	0.002	0.004	0.006	0.009	0.011	0.016	0.022	0.032	0.043	0.054	0.065	0.075	0.089	0.100
	Graphit	9 - 12 μ	350	0.003	0.005	0.008	0.010	0.013	0.019	0.025	0.038	0.050	0.063	0.076	0.089	0.106	0.115
	Graphit	13 - 25 μ	400	0.003	0.006	0.009	0.012	0.014	0.022	0.029	0.043	0.058	0.072	0.086	0.100	0.119	0.125
ap (mm)				0.04	0.08	0.12	0.16	0.20	0.30	0.40	0.60	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60	1.80
ae (mm)				0.12	0.24	0.36	0.48	0.60	0.90	1.20	1.80	2.40	3.00	3.60	5.40	8.10	12.10

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

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

## KORREKTURFAKTOREN

Bei Zweischneidern mit einer Halslänge bis 6xD kann mit einer Zustellung (ap) von 100% vom Durchmesser gearbeitet werden.

ø / L	max. ap	fz
<10	ap x 0.8	fz x 0.8
<15	ap x 0.5	fz x 0.5
>15	ap x 0.2	fz x 0.2