

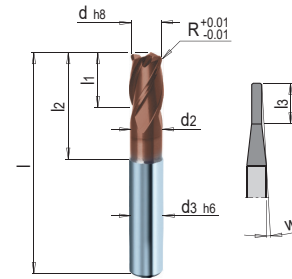


### PRODUKTBESCHREIBUNG

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

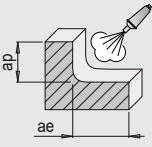
### MATERIAL

» VHM, TiAlSiN Multilayer-beschichtet

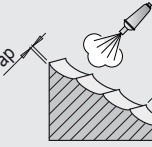


Z	d2	d3	l	l1	l2	l3	w	d	R	Nr.	EUR
2	0,48	4	50	1	20	3	4,6	0,5	0,1	WZF 17576/ 0,5/0,1	< >
2	0,95	4	50	2	20	6	4	1	0,2	WZF 17576/ 1 /0,2	< >
2	1,9	6	57	3	21	8	5,5	2	0,2	WZF 17576/ 2 /0,2	< >
2	1,9	6	57	3	21	8	5,5	2	0,5	WZF 17576/ 2 /0,5	< >
4	2,8	6	57	5	21	14	4,2	3	0,3	WZF 17576/ 3 /0,3	< >
4	2,8	6	57	5	21	14	4,2	3	0,5	WZF 17576/ 3 /0,5	< >
4	3,8	6	57	6	21	16	2,8	4	0,3	WZF 17576/ 4 /0,3	< >
4	3,8	6	57	6	21	16	2,7	4	0,5	WZF 17576/ 4 /0,5	< >
4	4,8	6	57	8	21	18	1,4	5	0,3	WZF 17576/ 5 /0,3	< >
4	4,8	6	57	8	21	18	1,4	5	0,5	WZF 17576/ 5 /0,5	< >
4	5,7	6	57	9	21	-	-	6	0,3	WZF 17576/ 6 /0,3	< >
4	5,7	6	57	9	21	-	-	6	0,5	WZF 17576/ 6 /0,5	< >
4	5,7	6	57	9	21	-	-	6	1	WZF 17576/ 6 /1	< >
4	5,7	6	57	9	21	-	-	6	1,5	WZF 17576/ 6 /1,5	< >
4	7,7	8	63	12	27	-	-	8	0,5	WZF 17576/ 8 /0,5	< >
4	7,7	8	63	12	27	-	-	8	1	WZF 17576/ 8 /1	< >
4	7,7	8	63	12	27	-	-	8	1,5	WZF 17576/ 8 /1,5	< >
4	7,7	8	63	12	27	-	-	8	2	WZF 17576/ 8 /2	< >
4	9,5	10	72	15	32	-	-	10	0,5	WZF 17576/10 /0,5	< >
4	9,5	10	72	15	32	-	-	10	1	WZF 17576/10 /1	< >
4	9,5	10	72	15	32	-	-	10	1,5	WZF 17576/10 /1,5	< >
4	9,5	10	72	15	32	-	-	10	2	WZF 17576/10 /2	< >
4	11,5	12	83	18	38	-	-	12	0,5	WZF 17576/12 /0,5	< >
4	11,5	12	83	18	38	-	-	12	1	WZF 17576/12 /1	< >
4	11,5	12	83	18	38	-	-	12	1,5	WZF 17576/12 /1,5	< >
4	11,5	12	83	18	38	-	-	12	2	WZF 17576/12 /2	< >
4	15,5	16	92	24	44	-	-	16	2	WZF 17576/16 /2	< >
4	15,5	16	92	24	44	-	-	16	3	WZF 17576/16 /3	< >

## RICHTWERTE SCHRUPPEN


WZF 17576	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1</sup> m/min.	d										
				≤ 1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	
				fz <sup>2</sup> (mm/z)										
	1.2083	52 HRC	100	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	1.2162	52 HRC	140	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	1.2343	52 HRC	140	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	1.2379	60 HRC	80	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	1.2714HH	43 HRC	140	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	1.2767	52 HRC	140	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	1.2842	60 HRC	80	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	Stahl	1400 N/mm <sup>2</sup>	140	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
ap (mm)				0.05	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.35	0.40	0.50	0.60	
ae (mm)				0.30	0.70	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	4.00	5.00	6.00	

## RICHTWERTE SCHLICHTEN

WZF 17576	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1</sup> m/min.	d										
				≤ 1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	
				fz <sup>2</sup> (mm/z)										
	1.2083	52 HRC	130	0.005	0.015	0.035	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150	
	1.2162	52 HRC	200	0.005	0.015	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150	
	1.2343	52 HRC	200	0.005	0.015	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150	
	1.2379	60 HRC	130	0.005	0.015	0.030	0.040	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
	1.2714HH	43 HRC	200	0.005	0.015	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150	
	1.2767	52 HRC	200	0.005	0.015	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150	
	1.2842	60 HRC	130	0.005	0.015	0.030	0.040	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
	Stahl	1400 N/mm <sup>2</sup>	200	0.005	0.015	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150	
ap (mm)				0.03	0.05	0.11	0.13	0.14	0.15	0.20	0.30	0.40	0.50	
ae (mm)				0.05	0.15	0.30	0.40	0.50	0.70	1.00	1.50	2.00	3.00	

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

 Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator