

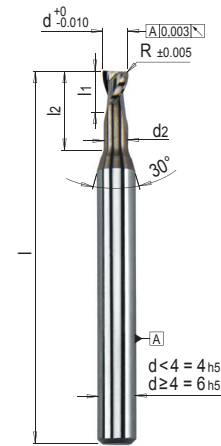


PRODUKTBESCHREIBUNG

- » Mit höchster Präzision im μ -Bereich
- » Polierte Schneiden und Spankammern
- » Hochleistungs-Fräser für Kupferwerkstoffe

MATERIAL

- » VHM, poliert



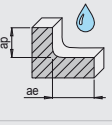
Z	d2	d3	l	l1	d	l2	R	Nr.	EUR
2	0,18	4	50	0,3	0,2	1,5	0,02	WZF 27896/0,2/1,5/0,02	<>
2	0,27	4	50	0,5	0,3	1,5	0,02	WZF 27896/0,3/1,5/0,02	<>
2	0,27	4	50	0,5	0,3	3	0,02	WZF 27896/0,3/3 /0,02	<>
2	0,36	4	50	0,6	0,4	2	0,02	WZF 27896/0,4/2 /0,02	<>
2	0,36	4	50	0,6	0,4	4	0,02	WZF 27896/0,4/4 /0,02	<>
2	0,45	4	50	0,7	0,5	2,5	0,05	WZF 27896/0,5/ 2,5/0,05	<>
2	0,45	4	50	0,7	0,5	5	0,05	WZF 27896/0,5/ 5 /0,05	<>
2	0,45	4	50	0,7	0,5	7,5	0,05	WZF 27896/0,5/ 7,5/0,05	<>
2	0,45	4	50	0,7	0,5	10	0,05	WZF 27896/0,5/10 /0,05	<>
2	0,45	4	50	1	0,6	3	0,05	WZF 27896/0,6/ 3 /0,05	<>
2	0,55	4	50	1	0,6	6	0,05	WZF 27896/0,6/ 6 /0,05	<>
2	0,75	4	50	1,2	0,8	4	0,05	WZF 27896/0,8/ 4 /0,05	<>
2	0,75	4	50	1,2	0,8	8	0,05	WZF 27896/0,8/ 8 /0,05	<>
2	0,95	4	50	1,6	1	5	0,1	WZF 27896/1 / 5 /0,1	<>
2	0,95	4	50	1,6	1	10	0,1	WZF 27896/1 /10 /0,1	<>
2	0,95	4	50	1,6	1	15	0,1	WZF 27896/1 /15 /0,1	<>
2	1,45	4	60	2,4	1,5	5	0,1	WZF 27896/1,5/ 5 /0,1	<>
2	1,45	4	60	2,4	1,5	10	0,1	WZF 27896/1,5/10 /0,1	<>
2	1,45	4	60	2,4	1,5	15	0,1	WZF 27896/1,5/15 /0,1	<>
2	1,45	4	60	2,4	1,5	20	0,1	WZF 27896/1,5/20 /0,1	<>
2	1,92	4	60	3	2	6	0,2	WZF 27896/2 /6 /0,2	<>
2	1,92	4	60	3	2	12	0,2	WZF 27896/2 /12 /0,2	<>
2	1,92	4	60	3	2	18	0,2	WZF 27896/2 /18 /0,2	<>

Z	d2	d3	l	l1	d	l2	R	Nr.	EUR
2	1,92	4	60	3	2	24	0,2	WZF 27896/2 /24 /0,2	<>
2	1,92	4	60	3	2	30	0,2	WZF 27896/2 /30 /0,2	<>
2	2,9	4	60	3,5	3	9	0,2	WZF 27896/3 / 9 /0,2	<>
2	2,9	4	60	3,5	3	18	0,2	WZF 27896/3 /18 /0,2	<>
2	2,9	4	60	3,5	3	30	0,2	WZF 27896/3 /30 /0,2	<>
2	3,9	6	60	4	4	12	0,2	WZF 27896/4 /12 /0,2	<>
2	3,9	6	60	4	4	24	0,2	WZF 27896/4 /24 /0,2	<>
2	4,9	6	60	5	5	15	0,5	WZF 27896/5 /15 /0,5	<>
2	4,9	6	60	5	5	30	0,5	WZF 27896/5 /30 /0,5	<>
2	5,9	6	60	6	6	18	0,5	WZF 27896/6 /18 /0,5	<>
2	5,9	6	60	6	6	30	0,5	WZF 27896/6 /30 /0,5	<>
4	7,8	8	70	12	8	16	0,5	WZF 27896/8 /16 /0,5	<>
4	7,8	8	70	12	8	30	0,5	WZF 27896/8 /30 /0,5	<>
4	7,8	8	70	12	8	16	1	WZF 27896/8 /16 /1	<>
4	7,8	8	70	12	8	30	1	WZF 27896/8 /30 /1	<>
4	9,8	10	80	15	10	20	0,5	WZF 27896/10 /20 /0,5	<>
4	9,8	10	80	15	10	30	0,5	WZF 27896/10 /30 /0,5	<>
4	9,8	10	80	15	10	20	1	WZF 27896/10 /20 /1	<>
4	9,8	10	80	15	10	30	1	WZF 27896/10 /30 /1	<>
4	11,8	12	80	18	12	24	0,5	WZF 27896/12 /24 /0,5	<>
4	11,8	12	80	18	12	30	0,5	WZF 27896/12 /30 /0,5	<>
4	11,8	12	80	18	12	24	1	WZF 27896/12 /24 /1	<>
4	11,8	12	80	18	12	30	1	WZF 27896/12 /30 /1	<>

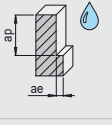
RICHTWERTE VOLLSCHNITT

WZF 27896	Werkstoff	Vc ¹ m/min.	d												
			0.3	0.5	0.8	1	1.5	2	3	4	5	6	8	10	12
			fz ² (mm/z)												
	Kupfer	160	0.003	0.004	0.006	0.008	0.012	0.015	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	0.085
	Aluminium	120	0.003	0.003	0.005	0.006	0.009	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.075
	Buntmetalle	100	0.003	0.003	0.004	0.005	0.008	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060
	ap (mm)		0.15	0.25	0.40	0.50	0.75	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	4.00	5.00	6.00
	ae (mm)		0.30	0.50	0.80	1.00	1.50	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00	8.00	10.00	12.00

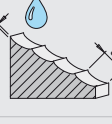
RICHTWERTE SCHRUPPEN

WZF 27896	Werkstoff	Vc ¹ m/min.	d												
			0.3	0.5	0.8	1	1.5	2	3	4	5	6	8	10	12
			fz ² (mm/z)												
	Kupfer	200	0.014	0.023	0.036	0.045	0.068	0.090	0.135	0.180	0.225	0.270	0.320	0.410	0.500
	Aluminium	160	0.008	0.013	0.020	0.025	0.038	0.050	0.075	0.100	0.125	0.150	0.200	0.250	0.300
	Buntmetalle	125	0.006	0.010	0.016	0.020	0.030	0.040	0.060	0.080	0.100	0.120	0.160	0.200	0.240
	ap (mm)		0.02	0.04	0.06	0.08	0.12	0.16	0.24	0.32	0.40	0.48	0.60	0.70	0.85
	ae (mm)		0.12	0.20	0.32	0.40	0.60	0.80	1.20	1.60	2.00	2.40	3.20	4.00	4.80

RICHTWERTE BESÄUMEN


WZF 27896	Werkstoff	Vc ¹ m/min.	d												
			0.3	0.5	0.8	1	1.5	2	3	4	5	6	8	10	12
			fz ² (mm/z)												
	Kupfer	320	0.003	0.004	0.006	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.064	0.080	0.100
	Aluminium	240	0.003	0.004	0.006	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.064	0.080	0.100
	Buntmetalle	190	0.003	0.004	0.006	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.064	0.080	0.100
	ap (mm)		0.45	0.75	1.20	1.50	2.25	3.00	3.50	4.00	5.00	6.00	9.00	12.00	15.00
	ae (mm)		0.003	0.005	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	0.150

RICHTWERTE 3D SCHLICHTEN

WZF 27896	Werkstoff	Vc ¹ m/min.	d												
			0.3	0.5	0.8	1	1.5	2	3	4	5	6	8	10	12
			fz ² (mm/z)												
	Kupfer	360	0.003	0.004	0.005	0.008	0.012	0.016	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	0.120
	Aluminium	300	0.003	0.004	0.005	0.008	0.012	0.016	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	0.120
	Buntmetalle	250	0.003	0.004	0.005	0.008	0.012	0.016	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	0.120
	ap (mm)		0.006	0.010	0.016	0.020	0.030	0.040	0.060	0.080	0.100	0.120	0.160	0.200	0.240
	ae (mm)		0.005	0.008	0.012	0.015	0.023	0.030	0.045	0.060	0.075	0.090	0.120	0.150	0.180

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

 Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator