

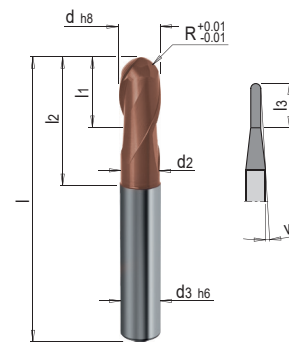


PRODUKTBESCHREIBUNG

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

MATERIAL

» VHM, TiAlSiN Multilayer-beschichtet



Z	d2	d3	l	l1	l2	l3	R	w	d	Nr.	#CU#
4	1,9	6	57	3	21	10	1	5,8	2	WZF 18518/ 2	XX,YY
4	2,8	6	57	3,5	21	14	1,5	4,4	3	WZF 18518/ 3	XX,YY
4	3,8	6	57	4	21	16	2	3,1	4	WZF 18518/ 4	XX,YY
4	4,8	6	57	5	21	18	2,5	1,6	5	WZF 18518/ 5	XX,YY
4	5,7	6	57	6	21	-	3	-	6	WZF 18518/ 6	XX,YY
4	7,7	8	63	7	27	-	4	-	8	WZF 18518/ 8	XX,YY
4	9,5	10	72	8	32	-	5	-	10	WZF 18518/10	XX,YY
4	11,5	12	83	10	38	-	6	-	12	WZF 18518/12	XX,YY

RICHTWERTE SCHRUPPEN

WZF 18518 WZF 18528	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d						
				2	3	4	6	8	10	12
				fz ² (mm/z)						
	1.2083	52 HRC	120	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070
	1.2162	52 HRC	180	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070
	1.2343	52 HRC	180	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070
	1.2379	60 HRC	120	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070
	1.2767	52 HRC	180	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070
	1.2842	60 HRC	140	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070
		ap (mm)			0.10	0.15	0.20	0.30	0.40	0.60
	ae (mm)			0.15	0.15	0.30	0.40	0.50	0.75	1.00

RICHTWERTE SCHLICHTEN

WZF 18518 WZF 18528	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d						
				2	3	4	6	8	10	12
				fz ² (mm/z)						
	1.2083	52 HRC	180	0.030	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100
	1.2162	52 HRC	280	0.030	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100
	1.2343	52 HRC	280	0.030	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100
	1.2379	60 HRC	180	0.025	0.030	0.040	0.040	0.045	0.050	0.070
	1.2767	52 HRC	280	0.030	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100
	1.2842	60 HRC	230	0.025	0.030	0.040	0.040	0.045	0.050	0.070
		ap (mm)			0.05	0.07	0.10	0.14	0.16	0.18
	ae (mm)			0.05	0.05	0.07	0.10	0.15	0.20	0.25

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

i Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator