

PRODUKTBESCHREIBUNG

- » Hochleistungs-Hochvorschubfräser
- » Ab 5 mm mit IKZ

MATERIAL

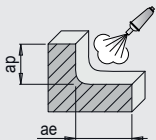
» VHM, TiAlN-beschichtet



| Z | d2 | d3 | l | l1 | l2 | r prog. | ap max. | d | Nr. | EUR |
|---|------|----|----|----|----|---------|---------|----|--------------|-----|
| 4 | 2,8 | 6 | 57 | 2 | 15 | 0,5 | 0,2 | 3 | WZF 11512/ 3 | < > |
| 4 | 3,8 | 6 | 57 | 3 | 18 | 0,8 | 0,25 | 4 | WZF 11512/ 4 | < > |
| 4 | 4,8 | 6 | 57 | 4 | 20 | 0,8 | 0,35 | 5 | WZF 11512/ 5 | < > |
| 4 | 5,7 | 6 | 57 | 5 | 21 | 1 | 0,4 | 6 | WZF 11512/ 6 | < > |
| 4 | 7,7 | 8 | 63 | 6 | 27 | 1,5 | 0,5 | 8 | WZF 11512/ 8 | < > |
| 4 | 9,5 | 10 | 72 | 8 | 32 | 2 | 0,6 | 10 | WZF 11512/10 | < > |
| 4 | 11,5 | 12 | 83 | 10 | 38 | 2 | 0,8 | 12 | WZF 11512/12 | < > |
| 4 | 15,5 | 16 | 92 | 12 | 44 | 2,5 | 1 | 16 | WZF 11512/16 | < > |

RICHTWERTE SCHRUPPEN

| WZF 11512 | Werkstoff | Festigkeit | Vc ¹ m/min. | d | | | | | | |
|-----------|-----------|------------------------|---------------------------|------------------------|------|------|------|------|------|-----|
| | | | | 3 | 4 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 |
| | | | | fz ² (mm/z) | | | | | | |
| | 1.1730 | 640 N/mm ² | 160 | 0.07 | 0.10 | 0.16 | 0.25 | 0.30 | 0.35 | 0.5 |
| | 1.2083 | 780 N/mm ² | 160 | 0.07 | 0.10 | 0.16 | 0.25 | 0.30 | 0.35 | 0.5 |
| | 1.2083 | 52 HRC | 110 | 0.06 | 0.08 | 0.13 | 0.20 | 0.24 | 0.28 | 0.4 |
| | 1.2085 | 1080 N/mm ² | 140 | 0.07 | 0.10 | 0.16 | 0.25 | 0.30 | 0.35 | 0.5 |
| | 1.2162 | 660 N/mm ² | 160 | 0.07 | 0.10 | 0.16 | 0.25 | 0.30 | 0.35 | 0.5 |
| | 1.2162 | 52 HRC | 110 | 0.06 | 0.08 | 0.13 | 0.20 | 0.24 | 0.28 | 0.4 |
| | 1.2311 | 1080 N/mm ² | 140 | 0.07 | 0.10 | 0.16 | 0.25 | 0.30 | 0.35 | 0.5 |
| | 1.2312 | 1080 N/mm ² | 140 | 0.07 | 0.10 | 0.16 | 0.25 | 0.30 | 0.35 | 0.5 |
| | 1.2316 | 1010 N/mm ² | 140 | 0.07 | 0.10 | 0.16 | 0.25 | 0.30 | 0.35 | 0.5 |
| | 1.2343 | 780 N/mm ² | 160 | 0.07 | 0.10 | 0.16 | 0.25 | 0.30 | 0.35 | 0.5 |
| | 1.2343 | 52 HRC | 110 | 0.06 | 0.08 | 0.13 | 0.20 | 0.24 | 0.28 | 0.4 |
| | 1.2379 | 780 N/mm ² | 160 | 0.07 | 0.10 | 0.16 | 0.25 | 0.30 | 0.35 | 0.5 |
| | 1.2379 | 60 HRC | 60 | 0.06 | 0.08 | 0.13 | 0.20 | 0.24 | 0.28 | 0.4 |
| | 1.2714HH | 1350 N/mm ² | 140 | 0.07 | 0.10 | 0.16 | 0.25 | 0.30 | 0.35 | 0.5 |
| | 1.2767 | 830 N/mm ² | 160 | 0.07 | 0.10 | 0.16 | 0.25 | 0.30 | 0.35 | 0.5 |
| | 1.2767 | 52 HRC | 110 | 0.06 | 0.08 | 0.13 | 0.20 | 0.24 | 0.28 | 0.4 |
| | 1.2842 | 775 N/mm ² | 160 | 0.07 | 0.10 | 0.16 | 0.25 | 0.30 | 0.35 | 0.5 |
| | 1.2842 | 60 HRC | 60 | 0.06 | 0.08 | 0.13 | 0.20 | 0.24 | 0.28 | 0.4 |
| | Stahl | 1400 N/mm ² | 140 | 0.07 | 0.10 | 0.16 | 0.25 | 0.30 | 0.35 | 0.5 |
| | ap (mm) | | | 0.2 | 0.25 | 0.4 | 0.5 | 0.7 | 0.8 | 1 |
| | ae (mm) | | | 1.8 | 2.4 | 3.6 | 4.8 | 6.0 | 7.2 | 9.6 |



1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

i Bei 60 HRC ap halbieren
Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator