



### PRODUKTBESCHREIBUNG

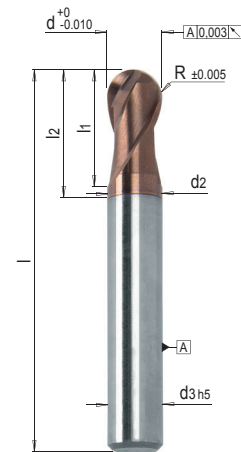
- » Feinstgeschliffene Schneiden mit stabilen Schneidkanten
- » Mit höchster Präzision im μ-Bereich
- » Hochleistungs-Fräser für das HSC-Fräsen

### MATERIAL

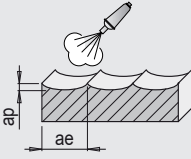
» VHM, TiSiN-beschichtet



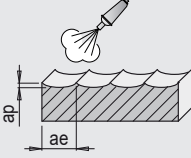
Z	d2	d3	l	l1	R	d	l2	Nr.	EUR
4	2,9	6	60	3,5	1,5	3	8	WZF 28798/ 3/ 8	< >
4	2,9	6	60	3,5	1,5	3	12	WZF 28798/ 3/12	< >
4	2,9	6	60	3,5	1,5	3	16	WZF 28798/ 3/16	< >
4	2,9	6	70	3,5	1,5	3	20	WZF 28798/ 3/20	< >
4	2,9	6	70	3,5	1,5	3	24	WZF 28798/ 3/24	< >
4	3,9	6	60	4,5	2	4	8	WZF 28798/ 4/ 8	< >
4	3,9	6	60	4,5	2	4	12	WZF 28798/ 4/12	< >
4	3,9	6	60	4,5	2	4	16	WZF 28798/ 4/16	< >
4	3,9	6	70	4,5	2	4	20	WZF 28798/ 4/20	< >
4	3,9	6	70	4,5	2	4	24	WZF 28798/ 4/24	< >
4	3,9	6	70	4,5	2	4	28	WZF 28798/ 4/28	< >
4	5,9	6	60	6,5	3	6	12	WZF 28798/ 6/12	< >
4	5,9	6	60	6,5	3	6	16	WZF 28798/ 6/16	< >
4	5,9	6	60	6,5	3	6	20	WZF 28798/ 6/20	< >
4	7,9	8	60	8,5	4	8	16	WZF 28798/ 8/16	< >
4	7,9	8	80	8,5	4	8	40	WZF 28798/ 8/40	< >
4	9,9	10	70	10,5	5	10	20	WZF 28798/10/20	< >
4	9,9	10	90	10,5	5	10	40	WZF 28798/10/40	< >
4	11,9	12	75	12,5	6	12	24	WZF 28798/12/24	< >
4	11,9	12	90	12,5	6	12	40	WZF 28798/12/40	< >



## RICHTWERTE SCHRUPPEN


WZF 28798	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1</sup> m/min.	d						
				3	4	6	8	10	12	
				fz <sup>2</sup> (mm/z)						
	1.2083	52 HRC	160	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144	
	1.2162	52 HRC	160	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144	
	1.2343	52 HRC	160	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144	
	1.2379	60 HRC	145	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144	
	1.2767	52 HRC	160	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144	
	1.2842	60 HRC	145	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144	
	1.2714HH	43 HRC	175	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144	
	1.3343	64 HRC	138	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144	
	1.3344 PM	64 HRC	138	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144	
	M V10 PM	62 HRC	138	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144	
	M W10 PM	65 HRC	138	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144	
	Stahl	1400 N/mm <sup>2</sup>	160	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144	
	ap (mm)				0.21	0.28	0.42	0.56	0.7	0.84
	ae (mm)				0.75	1	1.5	2	2.5	3

## RICHTWERTE SCHLICHTEN

WZF 28798	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1</sup> m/min.	d						
				3	4	6	8	10	12	
				fz <sup>2</sup> (mm/z)						
	1.2083	52 HRC	230	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132	
	1.2162	52 HRC	230	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132	
	1.2343	52 HRC	230	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132	
	1.2379	60 HRC	185	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132	
	1.2767	52 HRC	230	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132	
	1.2842	60 HRC	185	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132	
	1.2714HH	43 HRC	265	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132	
	1.3343	64 HRC	175	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132	
	1.3344 PM	64 HRC	175	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132	
	M V10 PM	62 HRC	175	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132	
	M W10 PM	65 HRC	175	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132	
	Stahl	1400 N/mm <sup>2</sup>	230	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132	
	ap (mm)				0.12	0.16	0.24	0.32	0.40	0.48
	ae (mm)				0.12	0.14	0.17	0.25	0.34	0.38

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

 Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator