



PRODUKTBESCHREIBUNG

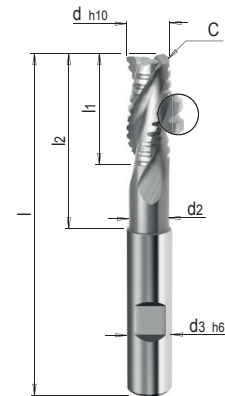
- » Hochleistungs-Fräser für Aluwerkstoffe
- » Mit ungleicher Teilung und Zentrumsschnitt
- » Freigestellt nach der Schneide

MATERIAL

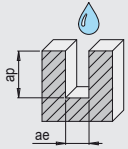
» VHM, poliert



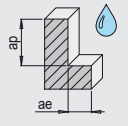
Z	d2	d3	l	l1	l2	C	d	Nr.	EUR
3	5,7	6	65	13	28	0,3	6	WZF 11858/ 6	< >
3	7,7	8	75	19	38	0,3	8	WZF 11858/ 8	< >
3	9,5	10	80	22	38	0,3	10	WZF 11858/10	< >
3	11,5	12	93	26	46	0,5	12	WZF 11858/12	< >
3	15,5	16	108	32	58	0,5	16	WZF 11858/16	< >
3	19,5	20	126	38	74	0,5	20	WZF 11858/20	< >



RICHTWERTE NUTEN

WZF 11848 WZF 11858	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d					
				6	8	10	12	16	20
				fz ² (mm/z)					
 <p>ae = 1 x d ap = 1 x d</p>	3.3547 / EN AW-5083	270 N/mm ²	400	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.070
	3.4365 / EN AW-7075	520 N/mm ²	400	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.070
	Kupfer	280 N/mm ²	250	0.018	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050
	Buntmetalle	<800 N/mm ²	250	0.018	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050

RICHTWERTE SCHRUPPEN


WZF 11848 WZF 11858	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d					
				6	8	10	12	16	20
				fz ² (mm/z)					
 <p>ae = 0.5 x d ap = 1 x d</p>	3.3547 / EN AW-5083	270 N/mm ²	500	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080	0.095
	3.4365 / EN AW-7075	520 N/mm ²	500	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080	0.095
	Kupfer	280 N/mm ²	300	0.025	0.030	0.040	0.045	0.060	0.070
	Buntmetalle	<800 N/mm ²	300	0.025	0.030	0.040	0.045	0.060	0.070

RICHTWERTE SCHRUPPEN

WZF 11848 WZF 11858	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d					
				6	8	10	12	16	20
				fz ² (mm/z)					
 <p>ae = 0.25 x d ap = 1.5 x d</p>	3.3547 / EN AW-5083	270 N/mm ²	600	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	0.120
	3.4365 / EN AW-7075	520 N/mm ²	600	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	0.120
	Kupfer	280 N/mm ²	300	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.090
	Buntmetalle	<800 N/mm ²	300	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.090

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

 Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator