

### PRODUKTBESCHREIBUNG

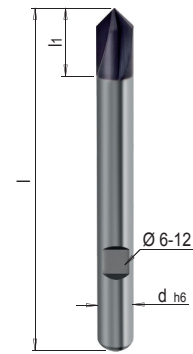
» Zum Anfasen und Entgraten von Werkstückkanten

### MATERIAL

» VHM, TiAlN Multilayer-beschichtet



Z	l	l1	d	Nr.	EUR
4	50	2	4	WZF 15234/ 4	< >
4	57	3	6	WZF 15234/ 6	< >
4	63	4	8	WZF 15234/ 8	< >
4	72	5	10	WZF 15234/10	< >
4	83	6	12	WZF 15234/12	< >



### RICHTWERTE FACETTIEREN

WZF 15234 WZF 15236 WZF 15238	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1</sup> m/min.	d					
				4	6	8	10	12	16
				fz <sup>2</sup> (mm/z)					
	1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	120	0.040	0.050	0.065	0.070	0.080	0.100
	1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	100	0.040	0.050	0.065	0.070	0.080	0.085
	1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	100	0.038	0.048	0.060	0.065	0.075	0.080
	1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	120	0.040	0.050	0.065	0.070	0.080	0.100
	1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	100	0.038	0.048	0.060	0.065	0.075	0.088
	1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	100	0.038	0.048	0.060	0.065	0.075	0.088
	1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	100	0.038	0.048	0.060	0.065	0.075	0.080
	1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	120	0.040	0.050	0.065	0.070	0.080	0.100
	1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	100	0.040	0.050	0.065	0.070	0.080	0.085
	1.2714HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	90	0.038	0.048	0.060	0.065	0.075	0.080
	1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	120	0.040	0.050	0.065	0.070	0.080	0.088
	1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	120	0.040	0.050	0.065	0.070	0.080	0.088
	Stahl	1400 N/mm <sup>2</sup>	90	0.038	0.048	0.060	0.065	0.075	0.080



$\alpha_p \approx 0.2 \times d$

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

**i** Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator