



PRODUKTBESCHREIBUNG

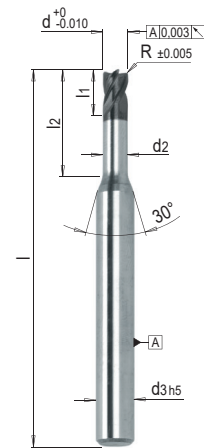
- » Feinstgeschliffene Schneiden mit stabilen Schneidkanten
- » Hochleistungs-Fräser für das HSC-Fräsen
- » Mit höchster Präzision im μ -Bereich

MATERIAL

» AlTiN-beschichtet

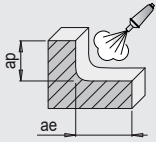


d2	d3	l	l1	d	l2	R	Nr.	EUR
1,95	4	48	2,5	2	4	0,2	WZF 27498/ 2 / 4/0,2	< >
1,95	4	48	2,5	2	6	0,2	WZF 27498/ 2 / 6/0,2	< >
1,95	4	48	2,5	2	12	0,2	WZF 27498/ 2 /12/0,2	< >
2,9	6	60	3,5	3	8	0,1	WZF 27498/ 3 / 8/0,1	< >
2,9	6	60	3,5	3	8	0,2	WZF 27498/ 3 / 8/0,2	< >
2,9	6	60	3,5	3	8	0,3	WZF 27498/ 3 / 8/0,3	< >
2,9	6	60	3,5	3	16	0,1	WZF 27498/ 3 /16/0,1	< >
2,9	6	60	3,5	3	16	0,2	WZF 27498/ 3 /16/0,2	< >
2,9	6	60	3,5	3	16	0,3	WZF 27498/ 3 /16/0,3	< >
3,9	6	60	4,5	4	8	0,2	WZF 27498/ 4 / 8/0,2	< >
3,9	6	60	4,5	4	8	0,4	WZF 27498/ 4 / 8/0,4	< >
3,9	6	60	4,5	4	8	0,5	WZF 27498/ 4 / 8/0,5	< >
3,9	6	60	4,5	4	8	1	WZF 27498/ 4 / 8/1	< >
3,9	6	60	4,5	4	12	0,2	WZF 27498/ 4 /12/0,2	< >
3,9	6	60	4,5	4	12	0,4	WZF 27498/ 4 /12/0,4	< >
3,9	6	60	4,5	4	12	0,5	WZF 27498/ 4 /12/0,5	< >
3,9	6	60	4,5	4	12	1	WZF 27498/ 4 /12/1	< >
4,9	6	60	5,5	5	8	0,2	WZF 27498/ 5 / 8/0,2	< >
4,9	6	60	5,5	5	8	0,5	WZF 27498/ 5 / 8/0,5	< >
4,9	6	60	5,5	5	15	0,2	WZF 27498/ 5 /15/0,2	< >
5,9	6	60	5,5	5	15	0,5	WZF 27498/ 5 /15/0,5	< >
5,9	6	60	6,5	6	12	0,2	WZF 27498/ 6 /12/0,2	< >
5,9	6	60	6,5	6	12	0,3	WZF 27498/ 6 /12/0,3	< >
5,9	6	60	6,5	6	12	0,5	WZF 27498/ 6 /12/0,5	< >
5,9	6	60	6,5	6	12	0,6	WZF 27498/ 6 /12/0,6	< >
5,9	6	60	6,5	6	20	0,2	WZF 27498/ 6 /20/0,2	< >
5,9	6	60	6,5	6	20	0,3	WZF 27498/ 6 /20/0,3	< >
5,9	6	60	6,5	6	20	0,5	WZF 27498/ 6 /20/0,5	< >
5,9	6	60	6,5	6	20	0,6	WZF 27498/ 6 /20/0,6	< >



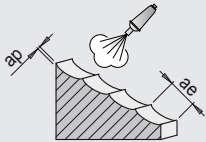
RICHTWERTE SCHRUPPEN

WZF 27496 WZF 27498	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d							
				0.8	1	1.5	2	3	4	5	6
				fz ² (mm/z)							
1.1730	640 N/mm ²	80	80	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072
1.2083	780 N/mm ²	80	80	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072
1.2083	52 HRC	68	80	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060
1.2085	1080 N/mm ²	75	80	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072
1.2162	660 N/mm ²	80	80	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072
1.2162	52 HRC	68	80	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060
1.2311	1080 N/mm ²	75	80	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072
1.2312	1080 N/mm ²	75	80	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072
1.2316	1010 N/mm ²	75	80	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072
1.2343	780 N/mm ²	80	80	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072
1.2343	52 HRC	68	80	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060
1.2379	780 N/mm ²	80	80	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072
1.2714 HH	1350 N/mm ²	75	80	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072
1.2767	830 N/mm ²	80	80	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072
1.2767	52 HRC	68	80	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060
1.2842	775 N/mm ²	80	80	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072
Stahl	1400 N/mm ²	75	80	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072
ap (mm)				0.032	0.04	0.060	0.08	0.12	0.16	0.20	0.24
ae (mm)				0.280	0.35	0.525	0.70	1.05	1.40	1.75	2.10



RICHTWERTE SCHLICHTEN

WZF 27496 WZF 27498	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d							
				0.8	1	1.5	2	3	4	5	6
				fz ² (mm/z)							
1.1730	640 N/mm ²	100	100	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060
1.2083	780 N/mm ²	100	100	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060
1.2083	52 HRC	90	100	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060
1.2085	1080 N/mm ²	95	100	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060
1.2162	660 N/mm ²	100	100	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060
1.2162	52 HRC	90	100	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060
1.2311	1080 N/mm ²	95	100	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060
1.2312	1080 N/mm ²	95	100	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060
1.2316	1010 N/mm ²	95	100	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060
1.2343	780 N/mm ²	100	100	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060
1.2343	52 HRC	90	100	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060
1.2379	780 N/mm ²	100	100	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060
1.2714 HH	1350 N/mm ²	95	100	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060
1.2767	830 N/mm ²	100	100	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060
1.2767	52 HRC	90	100	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060
1.2842	775 N/mm ²	100	100	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060
Stahl	1400 N/mm ²	95	100	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060
ap (mm)				0.016	0.02	0.03	0.04	0.06	0.08	0.10	0.12
ae (mm)				0.160	0.20	0.30	0.40	0.60	0.80	1.00	1.20



1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

i Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator