

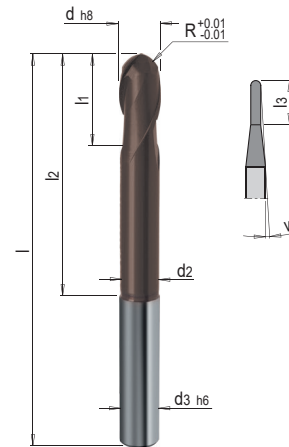


### PRODUKTBESCHREIBUNG

- » Hochleistungs-Fräser mit Zentrumsschnitt für 3D-Hartbearbeitung
- » Freigestellt nach der Schneide

### MATERIAL

» VHM, TiAlSiN Multilayer-beschichtet



Z	d2	d3	l	l1	l2	l3	R	w	d	Nr.	EUR
2	2,7	6	75	5	39	20	1,5	2	3	WZF 18526/ 3	< >
2	3,7	6	75	6	39	20	2	1,4	4	WZF 18526/ 4	< >
2	4,7	6	75	8	39	20	2,5	0,7	5	WZF 18526/ 5	< >
2	5,7	6	75	9	39	-	3	-	6	WZF 18526/ 6	< >
2	7,7	8	100	12	64	-	4	-	8	WZF 18526/ 8	< >
2	9,5	10	100	15	60	-	5	-	10	WZF 18526/10	< >
2	11,5	12	150	18	105	-	6	-	12	WZF 18526/12	< >
2	15,5	16	150	24	102	-	8	-	16	WZF 18526/16	< >

### RICHTWERTE SCHRUPPEN

WZF 18516 WZF 18526	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1</sup> m/min.	d										
				≤ 2	3	4	5	6	8	10	12	16		
				fz <sup>2</sup> (mm/z)										
	1.2083	52 HRC	120	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100		
	1.2162	52 HRC	180	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100		
	1.2343	52 HRC	180	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100		
	1.2379	60 HRC	120	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100		
	1.2767	52 HRC	180	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100		
	1.2842	60 HRC	140	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100		
ap (mm)				0.10	0.15	0.20	0.30	0.40	0.60	0.75	1.00	1.20		
ae (mm)				0.15	0.15	0.30	0.40	0.50	0.75	1.00	1.50	1.50		

### RICHTWERTE SCHLICHTEN

WZF 18516 WZF 18526	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1</sup> m/min.	d										
				≤ 2	3	4	5	6	8	10	12	16		
				fz <sup>2</sup> (mm/z)										
	1.2083	52 HRC	180	0.030	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150		
	1.2162	52 HRC	280	0.030	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150		
	1.2343	52 HRC	280	0.030	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150		
	1.2379	60 HRC	180	0.025	0.030	0.040	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120		
	1.2767	52 HRC	280	0.030	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150		
	1.2842	60 HRC	230	0.025	0.030	0.040	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120		
ap (mm)				0.05	0.07	0.10	0.12	0.14	0.16	0.18	0.20	0.30		
ae (mm)				0.05	0.05	0.07	0.08	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30		

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

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