

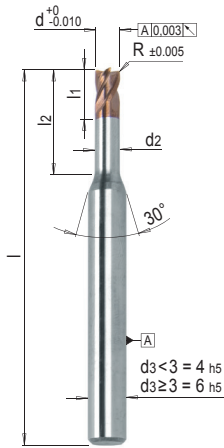


PRODUKTBESCHREIBUNG

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

MATERIAL

- » VHM, TiSiN-beschichtet



d2	l	l1	d	l2	R	Nr.	EUR
0,95	48	1,5	1	2	0,1	WZF 27798/ 1 / 2/0,1	<>
0,95	48	1,5	1	2	0,2	WZF 27798/ 1 / 2/0,2	<>
0,95	48	1,5	1	4	0,1	WZF 27798/ 1 / 4/0,1	<>
0,95	48	1,5	1	4	0,2	WZF 27798/ 1 / 4/0,2	<>
0,95	48	1,5	1	6	0,1	WZF 27798/ 1 / 6/0,1	<>
0,95	48	1,5	1	6	0,2	WZF 27798/ 1 / 6/0,2	<>
0,95	48	1,5	1	8	0,1	WZF 27798/ 1 / 8/0,1	<>
0,95	48	1,5	1	8	0,2	WZF 27798/ 1 / 8/0,2	<>
0,95	48	1,5	1	10	0,1	WZF 27798/ 1 /10/0,1	<>
0,95	48	1,5	1	10	0,2	WZF 27798/ 1 /10/0,2	<>
0,95	48	1,5	1	14	0,1	WZF 27798/ 1 /14/0,1	<>
0,95	48	1,5	1	14	0,2	WZF 27798/ 1 /14/0,2	<>
1,45	48	2	1,5	4	0,1	WZF 27798/ 1,5/ 4/0,1	<>
1,45	48	2	1,5	4	0,15	WZF 27798/ 1,5/ 4/0,15	<>
1,45	48	2	1,5	4	0,2	WZF 27798/ 1,5/ 4/0,2	<>
1,45	48	2	1,5	6	0,1	WZF 27798/ 1,5/ 6/0,1	<>
1,45	48	2	1,5	6	0,15	WZF 27798/ 1,5/ 6/0,15	<>
1,45	48	2	1,5	6	0,2	WZF 27798/ 1,5/ 6/0,2	<>
1,45	48	2	1,5	8	0,15	WZF 27798/ 1,5/ 8/0,15	<>
1,45	48	2	1,5	8	0,2	WZF 27798/ 1,5/ 8/0,2	<>
1,45	48	2	1,5	10	0,1	WZF 27798/ 1,5/10/0,1	<>
1,45	48	2	1,5	10	0,2	WZF 27798/ 1,5/10/0,2	<>
1,45	48	2	1,5	12	0,1	WZF 27798/ 1,5/12/0,1	<>
1,45	48	2	1,5	12	0,2	WZF 27798/ 1,5/12/0,2	<>
1,45	48	2	1,5	15	0,1	WZF 27798/ 1,5/15/0,1	<>
1,45	48	2	1,5	15	0,2	WZF 27798/ 1,5/15/0,2	<>
1,45	48	2	1,5	20	0,2	WZF 27798/ 1,5/ 20/0,2	<>
1,9	48	2,5	2	4	0,2	WZF 27798/ 2 / 4/0,2	<>
1,9	48	2,5	2	6	0,2	WZF 27798/ 2 / 6/0,2	<>
1,9	48	2,5	2	8	0,2	WZF 27798/ 2 / 8/0,2	<>
1,9	48	2,5	2	10	0,2	WZF 27798/ 2 /10/0,2	<>
1,9	48	2,5	2	12	0,2	WZF 27798/ 2 /12/0,2	<>
1,9	60	2,5	2	16	0,2	WZF 27798/ 2 /16/0,2	<>
1,9	60	2,5	2	20	0,2	WZF 27798/ 2 /20/0,2	<>

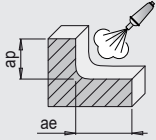
d2	l	l1	d	l2	R	Nr.	EUR
1,9	60	2,5	2	25	0,2	WZF 27798/ 2 /25/0,2	<>
2,9	60	3,5	3	8	0,1	WZF 27798/ 3 / 8/0,1	<>
2,9	60	3,5	3	8	0,2	WZF 27798/ 3 / 8/0,2	<>
2,9	60	3,5	3	10	0,3	WZF 27798/ 3 /10/0,3	<>
2,9	60	3,5	3	12	0,1	WZF 27798/ 3 /12/0,1	<>
2,9	60	3,5	3	12	0,2	WZF 27798/ 3 /12/0,2	<>
2,9	60	3,5	3	16	0,1	WZF 27798/ 3 /16/0,1	<>
2,9	60	3,5	3	16	0,2	WZF 27798/ 3 /16/0,2	<>
2,9	70	3,5	3	20	0,2	WZF 27798/ 3 /20/0,2	<>
2,9	70	3,5	3	24	0,2	WZF 27798/ 3 /24/0,2	<>
3,9	60	4,5	4	8	0,2	WZF 27798/ 4 / 8/0,2	<>
3,9	60	4,5	4	8	0,4	WZF 27798/ 4 / 8/0,4	<>
3,9	60	4,5	4	8	0,5	WZF 27798/ 4 / 8/0,5	<>
3,9	60	4,5	4	8	1	WZF 27798/ 4 / 8/1	<>
3,9	60	4,5	4	10	0,4	WZF 27798/ 4 /10/0,4	<>
3,9	60	4,5	4	12	0,2	WZF 27798/ 4 /12/0,2	<>
3,9	60	4,5	4	12	0,5	WZF 27798/ 4 /12/0,5	<>
3,9	60	4,5	4	12	1	WZF 27798/ 4 /12/1	<>
3,9	60	4,5	4	16	0,2	WZF 27798/ 4 /16/0,2	<>
3,9	60	4,5	4	16	0,5	WZF 27798/ 4 /16/0,5	<>
3,9	60	4,5	4	16	1	WZF 27798/ 4 /16/1	<>
3,9	60	4,5	4	20	0,2	WZF 27798/ 4 /20/0,2	<>
3,9	60	4,5	4	20	0,5	WZF 27798/ 4 /20/0,5	<>
3,9	70	4,5	4	20	1	WZF 27798/ 4 /20/1	<>
3,9	70	4,5	4	24	0,2	WZF 27798/ 4 /24/0,2	<>
3,9	70	4,5	4	24	0,5	WZF 27798/ 4 /24/0,5	<>
3,9	70	4,5	4	24	1	WZF 27798/ 4 /24/1	<>
3,9	70	4,5	4	28	0,2	WZF 27798/ 4 /28/0,2	<>
3,9	70	4,5	4	28	0,5	WZF 27798/ 4 /28/0,5	<>
3,9	70	4,5	4	28	1	WZF 27798/ 4 /28/1	<>
4,9	60	4,5	5	8	0,2	WZF 27798/ 5 / 8/0,2	<>
4,9	60	5,5	5	8	0,5	WZF 27798/ 5 / 8/0,5	<>
4,9	60	4,5	5	15	0,2	WZF 27798/ 5 /15/0,2	<>
4,9	60	5,5	5	15	0,5	WZF 27798/ 5 /15/0,5	<>

d2	l	l1	d	l2	R	Nr.	EUR
5,9	60	6,5	6	12	0,2	WZF 27798/ 6 /12/0,2	< >
5,9	60	6,5	6	12	0,3	WZF 27798/ 6 /12/0,3	< >
5,9	60	6,5	6	12	0,5	WZF 27798/ 6 /12/0,5	< >
5,9	60	6,5	6	12	1	WZF 27798/ 6 /12/1	< >
5,9	60	6,5	6	15	0,5	WZF 27798/ 6 /15/0,5	< >
5,9	60	6,5	6	15	0,6	WZF 27798/ 6 /15/0,6	< >
5,9	60	6,5	6	16	0,2	WZF 27798/ 6 /16/0,2	< >
5,9	60	6,5	6	16	0,3	WZF 27798/ 6 /16/0,3	< >
5,9	60	6,5	6	16	0,5	WZF 27798/ 6 /16/0,5	< >
5,9	60	6,5	6	16	1	WZF 27798/ 6 /16/1	< >
5,9	60	6,5	6	20	0,2	WZF 27798/ 6 /20/0,2	< >
5,9	60	6,5	6	20	0,3	WZF 27798/ 6 /20/0,3	< >
5,9	60	6,5	6	20	0,5	WZF 27798/ 6 /20/0,5	< >
5,9	60	6,5	6	20	1	WZF 27798/ 6 /20/1	< >
5,9	60	6,5	6	30	0,3	WZF 27798/ 6 /30/0,3	< >

d2	l	l1	d	l2	R	Nr.	EUR
5,9	60	6,5	6	30	1	WZF 27798/ 6 /30/1	< >
7,9	60	8,5	8	16	0,5	WZF 27798/ 8 /16/0,5	< >
7,9	60	8,5	8	16	1	WZF 27798/ 8 /16/1	< >
7,9	80	8,5	8	30	0,8	WZF 27798/ 8 /30/0,8	< >
7,9	80	8,5	8	40	0,5	WZF 27798/ 8 /40/0,5	< >
7,9	80	8,5	8	40	1	WZF 27798/ 8 /40/1	< >
9,9	70	10,5	10	20	0,5	WZF 27798/10 /20/0,5	< >
9,9	70	10,5	10	20	1	WZF 27798/10 /20/1	< >
9,9	70	10,5	10	30	1	WZF 27798/10 /30/1	< >
9,9	90	10,5	10	40	0,5	WZF 27798/10 /40/0,5	< >
9,9	90	10,5	10	40	1	WZF 27798/10 /40/1	< >
9,9	90	10,5	10	50	1	WZF 27798/10 /50/1	< >
11,9	70	12,5	12	24	1	WZF 27798/12 /24/1	< >
11,9	90	12,5	12	40	1	WZF 27798/12 /40/1	< >

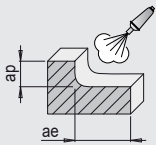
RICHTWERTE BODEN SCHRUPPEN

WZF 27798	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d								
				1	1.5	2	3	4	6	8	10	12
				fz ² (mm/z)								
	1.2083	52 HRC	85	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108
	1.2162	52 HRC	85	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108
	1.2343	52 HRC	85	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108
	1.2379	60 HRC	60	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108
	1.2767	52 HRC	85	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108
	1.2842	60 HRC	60	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108
	1.2714HH	43 HRC	90	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108
	1.3343	64 HRC	50	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108
	1.3344 PM	64 HRC	50	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108
	M V10 PM	62 HRC	60	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108
	M W10 PM	65 HRC	50	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108
	Stahl	1400 N/mm ²	85	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108
ap (mm)				0.04	0.06	0.08	0.12	0.16	0.24	0.32	0.4	0.48
ae (mm)				0.3	0.45	0.6	0.9	1.2	1.8	2.4	3	3.6



RICHTWERTE BODEN SCHLICHTEN

WZF 27798	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d								
				1	1.5	2	3	4	6	8	10	12
				fz ² (mm/z)								
	1.2083	52 HRC	85	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108
	1.2162	52 HRC	85	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108
	1.2343	52 HRC	85	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108
	1.2379	60 HRC	60	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108
	1.2767	52 HRC	85	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108
	1.2842	60 HRC	60	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108
	1.2714HH	43 HRC	90	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108
	1.3343	64 HRC	50	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108
	1.3344 PM	64 HRC	50	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108
	M V10 PM	62 HRC	60	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108
	M W10 PM	65 HRC	50	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108
	Stahl	1400 N/mm ²	85	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108
ap (mm)				0.04	0.06	0.08	0.12	0.16	0.24	0.32	0.4	0.48
ae (mm)				0.3	0.45	0.6	0.9	1.2	1.8	2.4	3	3.6



RICHTWERTE 3D SCHLICHTEN

WZF 27798	Festigkeit	Richtwerte 3D Schichten	Vc ¹ m/min.	d								
				1	1.5	2	3	4	6	8	10	12
				fz ² (mm/z)								
	1.2083	52 HRC	200	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.2162	52 HRC	200	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.2343	52 HRC	200	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.2379	60 HRC	180	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.2767	52 HRC	200	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.2842	60 HRC	180	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.2714HH	43 HRC	220	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.3343	64 HRC	170	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.3344 PM	64 HRC	170	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	M V10 PM	62 HRC	180	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	M W10 PM	65 HRC	170	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	Stahl	1400 N/mm ²	200	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
ap (mm)				0.02	0.03	0.04	0.06	0.08	0.12	0.16	0.2	0.24
ae (mm)				0.015	0.0225	0.03	0.045	0.06	0.09	0.12	0.15	0.18

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

i Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator

FREILÄNGEN / AUSKRAGLÄNGEN

Die Werte „max. ap“ und „fz“ beziehen sich auf Werkzeuge mit kurzem Durchmesser/Längenverhältnis. Für längere Werkzeuge befolgen Sie die Tabelle. Ein Zahnvorschub von 4µm sollte nicht unterschritten werden.

ø / L	max. ap	fz	Vc Faktor
< 5	ap x 1,00	fz x 1,00	Vc x 1,00
> 5	ap x 0,90	fz x 1,00	Vc x 0,90
> 10	ap x 0,80	fz x 0,80	Vc x 0,80
> 12	ap x 0,65	fz x 0,80	Vc x 0,65
> 15	ap x 0,50	fz x 0,80	Vc x 0,50