



PRODUKTBESCHREIBUNG

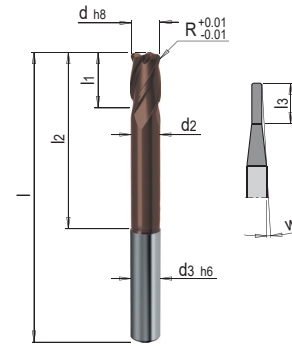
- » Freigestellt nach der Schneide
- » Hochleistungs-Fräser mit Zentrumschnitt für 3D-Hartbearbeitung

MATERIAL

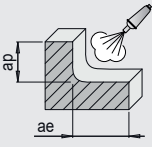
» VHM, TiAlSiN Multilayer-beschichtet



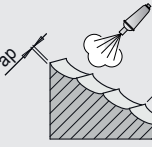
Z	d2	d3	l	l1	l2	l3	w	d	R	Nr.	EUR
2	0,48	4	50	1	20	6	5,1	0,5	0,1	WZF 17586/ 0,5/0,1	< >
2	0,95	4	50	2	20	12	4,4	1	0,2	WZF 17586/ 1 /0,2	< >
2	1,9	6	75	3	39	18	3	2	0,2	WZF 17586/ 2 /0,2	< >
2	1,9	6	75	3	39	18	3	2	0,5	WZF 17586/ 2 /0,5	< >
4	2,8	6	75	5	39	25	2,3	3	0,3	WZF 17586/ 3 /0,3	< >
4	2,8	6	75	5	39	25	2,3	3	0,5	WZF 17586/ 3 /0,5	< >
4	3,8	6	75	6	39	32	1,5	4	0,3	WZF 17586/ 4 /0,3	< >
4	3,8	6	75	6	39	32	1,5	4	0,5	WZF 17586/ 4 /0,5	< >
4	4,8	6	75	8	39	39	0,8	5	0,3	WZF 17586/ 5 /0,3	< >
4	4,8	6	75	8	39	39	0,8	5	0,5	WZF 17586/ 5 /0,5	< >
4	5,7	6	75	9	40	-	-	6	0,3	WZF 17586/ 6 /0,3	< >
4	5,7	6	75	9	40	-	-	6	0,5	WZF 17586/ 6 /0,5	< >
4	5,7	6	75	9	39	-	-	6	1	WZF 17586/ 6 /1	< >
4	5,7	6	75	9	44	-	-	6	1,5	WZF 17586/ 6 /1,5	< >
4	7,7	8	100	12	60	-	-	8	0,5	WZF 17586/ 8 /0,5	< >
4	7,7	8	100	12	60	-	-	8	1	WZF 17586/ 8 /1	< >
4	7,7	8	100	12	60	-	-	8	2	WZF 17586/ 8 /2	< >
4	9,5	10	120	15	75	-	-	10	0,5	WZF 17586/10 /0,5	< >
4	9,5	10	120	15	75	-	-	10	1	WZF 17586/10 /1	< >
4	9,5	10	120	15	75	-	-	10	1,5	WZF 17586/10 /1,5	< >
4	9,5	10	120	15	75	-	-	10	2	WZF 17586/10 /2	< >
4	11,5	12	150	18	105	-	-	12	0,5	WZF 17586/12 /0,5	< >
4	11,5	12	150	18	105	-	-	12	1	WZF 17586/12 /1	< >
4	11,5	12	150	18	105	-	-	12	1,5	WZF 17586/12 /1,5	< >
4	11,5	12	150	18	105	-	-	12	2	WZF 17586/12 /2	< >
4	15,5	16	150	24	102	-	-	16	2	WZF 17586/16 /2	< >
4	15,5	16	150	24	102	-	-	16	3	WZF 17586/16 /3	< >



RICHTWERTE SCHRUPPEN

WZF 17586	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d										
				≤ 1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	
				fz ² (mm/z)										
	1.2083	52 HRC	100	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	1.2162	52 HRC	140	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	1.2343	52 HRC	140	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	1.2379	60 HRC	80	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	1.2714HH	43 HRC	140	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	1.2767	52 HRC	140	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	1.2842	60 HRC	80	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	Stahl	1400 N/mm ²	140	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
ap (mm)				0.03	0.05	0.10	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.40	0.50	
ae (mm)				0.15	0.30	1.70	1.50	2.00	2.50	3.00	4.00	5.00	6.00	

RICHTWERTE SCHLICHTEN

WZF 17586	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d										
				≤ 1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	
				fz ² (mm/z)										
	1.2083	52 HRC	130	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150	
	1.2162	52 HRC	200	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150	
	1.2343	52 HRC	200	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150	
	1.2379	60 HRC	130	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
	1.2714HH	43 HRC	200	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150	
	1.2767	52 HRC	200	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150	
	1.2842	60 HRC	130	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
	Stahl	1400 N/mm ²	200	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150	
ap (mm)				0.03	0.05	0.07	0.10	0.12	0.15	0.18	0.20	0.25	0.30	
ae (mm)				0.05	0.15	0.20	0.30	0.40	0.70	1.00	1.50	2.00	3.00	

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

 Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator