

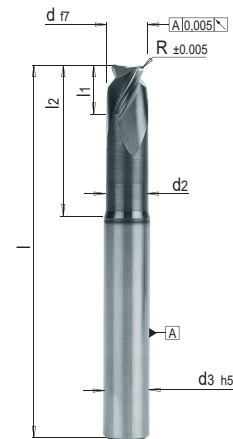


PRODUKTBESCHREIBUNG

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

MATERIAL

- » VHM, AlTiN-beschichtet

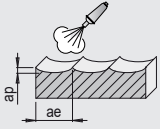


d2	d3	l	l1	d	l2	R	Nr.	EUR
0,96	4	50	1	1	4	0,1	WZF 174964/ 1 / 4/0,1	<>
0,96	4	50	1	1	4	0,2	WZF 174964/ 1 / 4/0,2	<>
0,96	4	50	1	1	6	0,1	WZF 174964/ 1 / 6/0,1	<>
0,96	4	50	1	1	6	0,2	WZF 174964/ 1 / 6/0,2	<>
1,45	4	50	1,5	1,5	6	0,2	WZF 174964/ 1,5/ 6/0,2	<>
1,45	4	50	1,5	1,5	10	0,2	WZF 174964/ 1,5/10/0,2	<>
1,9	6	50	2	2	8	0,1	WZF 174964/ 2 / 8/0,1	<>
1,9	6	50	2	2	8	0,2	WZF 174964/ 2 / 8/0,2	<>
1,9	6	50	2	2	8	0,5	WZF 174964/ 2 / 8/0,5	<>
1,9	6	50	2	2	13	0,1	WZF 174964/ 2 /13/0,1	<>
1,9	6	50	2	2	13	0,2	WZF 174964/ 2 /13/0,2	<>
1,9	6	50	2	2	13	0,5	WZF 174964/ 2 /13/0,5	<>
2,9	6	50	3	3	12	0,1	WZF 174964/ 3 /12/0,1	<>
2,9	6	50	3	3	12	0,3	WZF 174964/ 3 /12/0,3	<>
2,9	6	50	3	3	12	0,5	WZF 174964/ 3 /12/0,5	<>
2,9	6	65	3	3	20	0,1	WZF 174964/ 3 /20/0,1	<>
2,9	6	65	3	3	20	0,3	WZF 174964/ 3 /20/0,3	<>
2,9	6	65	3	3	20	0,5	WZF 174964/ 3 /20/0,5	<>
3,8	6	57	4	4	14	0,2	WZF 174964/ 4 /14/0,2	<>
3,8	6	57	4	4	14	0,3	WZF 174964/ 4 /14/0,3	<>
3,8	6	57	4	4	14	0,5	WZF 174964/ 4 /14/0,5	<>

d2	d3	l	l1	d	l2	R	Nr.	EUR
3,8	6	65	4	4	25	0,2	WZF 174964/ 4 /25/0,2	<>
3,8	6	65	4	4	25	0,3	WZF 174964/ 4 /25/0,3	<>
3,8	6	65	4	4	25	0,5	WZF 174964/ 4 /25/0,5	<>
4,8	6	57	5	5	17	0,2	WZF 174964/ 5 /17/0,2	<>
4,8	6	57	8	5	17	0,3	WZF 174964/ 5 /17/0,3	<>
4,8	6	57	5	5	17	0,5	WZF 174964/ 5 /17/0,5	<>
5,7	6	57	6	6	20	0,2	WZF 174964/ 6 /20/0,2	<>
5,7	6	57	6	6	20	0,3	WZF 174964/ 6 /20/0,3	<>
5,7	6	57	6	6	20	0,5	WZF 174964/ 6 /20/0,5	<>
5,7	6	57	6	6	20	1	WZF 174964/ 6 /20/1	<>
5,7	6	75	6	6	38	0,2	WZF 174964/ 6 /38/0,2	<>
5,7	6	75	6	6	38	0,3	WZF 174964/ 6 /38/0,3	<>
5,7	6	75	6	6	38	0,5	WZF 174964/ 6 /38/0,5	<>
5,7	6	75	6	6	38	1	WZF 174964/ 6 /38/1	<>
7,6	8	63	8	8	26	0,3	WZF 174964/ 8 /26/0,3	<>
7,6	8	63	8	8	26	0,5	WZF 174964/ 8 /26/0,5	<>
7,6	8	63	8	8	26	1	WZF 174964/ 8 /26/1	<>
7,6	8	90	8	8	53	0,3	WZF 174964/ 8 /53/0,3	<>
7,6	8	90	8	8	53	0,5	WZF 174964/ 8 /53/0,5	<>
7,6	8	90	8	8	53	1	WZF 174964/ 8 /53/1	<>

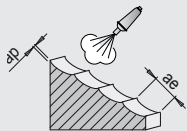
RICHTWERTE SCHRUPPEN

WZF 174964	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d							
				1	2	3	4	5	6	8	
				fz ² (mm/z)							
1.1730	640 N/mm ²	200	0.010	0.025	0.035	0.042	0.055	0.080	0.095		
1.2083	780 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.056	0.080	0.095		
1.2083	52 HRC	130	0.010	0.025	0.035	0.042	0.057	0.080	0.095		
1.2085	1080 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.058	0.080	0.095		
1.2162	660 N/mm ²	200	0.010	0.025	0.035	0.042	0.059	0.080	0.095		
1.2162	52 HRC	130	0.010	0.025	0.035	0.042	0.060	0.080	0.095		
1.2311	1080 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.061	0.080	0.095		
1.2312	1080 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.062	0.080	0.095		
1.2316	1010 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.063	0.080	0.095		
1.2343	780 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.064	0.080	0.095		
1.2343	52 HRC	130	0.010	0.025	0.035	0.042	0.065	0.080	0.095		
1.2379	780 N/mm ²	140	0.010	0.025	0.035	0.042	0.066	0.080	0.095		
1.2714 HH	1350 N/mm ²	120	0.010	0.025	0.035	0.042	0.067	0.080	0.095		
1.2767	830 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.068	0.080	0.095		
1.2767	52 HRC	130	0.010	0.025	0.035	0.042	0.069	0.080	0.095		
1.2842	775 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.070	0.080	0.095		
Stahl	1400 N/mm ²	120	0.010	0.025	0.035	0.042	0.071	0.080	0.095		
ap (mm)			0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8		
ae (mm)			0,3	0,6	0,9	1,2	1,5	1,8	2,4		




RICHTWERTE SCHLICHTEN

WZF 174964	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d							
				1	2	3	4	5	6	8	
				fz ² (mm/z)							
1.1730	640 N/mm ²	300	0.010	0.025	0.035	0.042	0.055	0.080	0.095		
1.2083	780 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.056	0.080	0.095		
1.2083	52 HRC	180	0.010	0.025	0.035	0.042	0.057	0.080	0.095		
1.2085	1080 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.058	0.080	0.095		
1.2162	660 N/mm ²	300	0.010	0.025	0.035	0.042	0.059	0.080	0.095		
1.2162	52 HRC	180	0.010	0.025	0.035	0.042	0.060	0.080	0.095		
1.2311	1080 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.061	0.080	0.095		
1.2312	1080 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.062	0.080	0.095		
1.2316	1010 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.063	0.080	0.095		
1.2343	780 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.064	0.080	0.095		
1.2343	52 HRC	180	0.010	0.025	0.035	0.042	0.065	0.080	0.095		
1.2379	780 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.066	0.080	0.095		
1.2714 HH	1350 N/mm ²	200	0.010	0.025	0.035	0.042	0.067	0.080	0.095		
1.2767	830 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.068	0.080	0.095		
1.2767	52 HRC	180	0.010	0.025	0.035	0.042	0.069	0.080	0.095		
1.2842	775 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.070	0.080	0.095		
Stahl	1400 N/mm ²	200	0.010	0.025	0.035	0.042	0.071	0.080	0.095		
ap (mm)			0,02	0,04	0,06	0,08	0,1	0,12	0,16		
ae (mm)			0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8		



1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

 Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator