



### PRODUKTBESCHREIBUNG

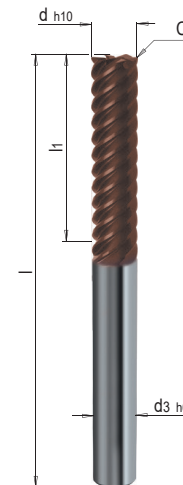
» Hochleistungs-Hartfräser mit Zentrumsschnitt zum Feinschlichten

### MATERIAL

» VHM, TiAlSiN Multilayer-beschichtet



Z	d3	l	l1	C	d	Nr.	EUR
6	6	75	30	0,05	6	WZF 13556/ 6	< >
6	8	100	40	0,1	8	WZF 13556/ 8	< >
6	10	100	40	0,1	10	WZF 13556/10	< >
6	12	150	45	0,1	12	WZF 13556/12	< >
6	16	150	65	0,15	16	WZF 13556/16	< >
8	20	150	65	0,15	20	WZF 13556/20	< >



### RICHTWERTE SCHLICHTEN

WZF 13556	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1</sup> m/min.	d					
				6	8	10	12	16	20
				fz <sup>2</sup> (mm/z)					
<p>ae = 0.05 x d ap = 3 x d</p>	1.2083	52 HRC	70	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027	0.032
	1.2162	52 HRC	110	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027	0.032
	1.2343	52 HRC	110	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027	0.032
	1.2379	60 HRC	70	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027	0.032
	1.2714HH	43 HRC	120	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027	0.032
	1.2767	52 HRC	100	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027	0.032
	1.2842	60 HRC	70	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027	0.032
	Stahl	1400 N/mm <sup>2</sup>	120	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027	0.032

### RICHTWERTE SCHLICHTEN

WZF 13556	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1</sup> m/min.	d					
				6	8	10	12	16	20
				fz <sup>2</sup> (mm/z)					
<p>ae = 0.05 x d ap = 2 x d</p>	1.2083	52 HRC	70	0.013	0.017	0.023	0.027	0.034	0.040
	1.2162	52 HRC	110	0.013	0.017	0.023	0.027	0.034	0.040
	1.2343	52 HRC	110	0.013	0.017	0.023	0.027	0.034	0.040
	1.2379	60 HRC	70	0.013	0.017	0.023	0.027	0.034	0.040
	1.2714HH	43 HRC	120	0.013	0.017	0.023	0.027	0.034	0.040
	1.2767	52 HRC	100	0.013	0.017	0.023	0.027	0.034	0.040
	1.2842	60 HRC	70	0.013	0.017	0.023	0.027	0.034	0.040
	Stahl	1400 N/mm <sup>2</sup>	120	0.013	0.017	0.023	0.027	0.034	0.040

### RICHTWERTE SCHLICHTEN

WZF 13576	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1</sup> m/min.	d				
				6	8	10	12	16
				fz <sup>2</sup> (mm/z)				
<p>ae = 0.05 x d ap = 1.5 x d</p>	1.2083	52 HRC	70	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027
	1.2162	52 HRC	110	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027
	1.2343	52 HRC	110	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027
	1.2379	60 HRC	70	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027
	1.2714HH	43 HRC	110	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027
	1.2767	52 HRC	100	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027
	1.2842	60 HRC	70	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027
	Stahl	1400 N/mm <sup>2</sup>	110	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator