

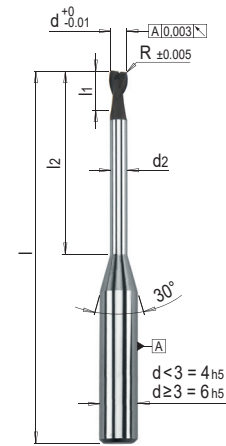


PRODUKTBESCHREIBUNG

- » Mit höchster Präzision im μ -Bereich
- » Hohe Form- und Rundlaufgenauigkeit
- » Hochleistungs-Fräser für Graphitwerkstoffe

MATERIAL

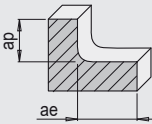
- » VHM, diamantbeschichtet



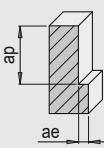
d2	l	l1	d	l2	R	Nr.	EUR
0,18	40	0,3	0,2	0,6	0,02	WZF 27996/0,2/ 0,6/0,02	< >
0,18	40	0,3	0,2	1,5	0,02	WZF 27996/0,2/ 1,5/0,02	< >
0,27	40	0,5	0,3	3	0,02	WZF 27996/0,3/ 3 /0,02	< >
0,36	40	0,6	0,4	4	0,04	WZF 27996/0,4/ 4 /0,04	< >
0,45	40	0,7	0,5	3,5	0,05	WZF 27996/0,5/ 3,5/0,05	< >
0,45	60	0,7	0,5	5	0,05	WZF 27996/0,5/ 5 /0,05	< >
0,45	60	0,7	0,5	7,5	0,05	WZF 27996/0,5/ 7,5/0,05	< >
0,55	60	1	0,6	3	0,06	WZF 27996/0,6/ 3 /0,06	< >
0,55	60	1	0,6	6	0,06	WZF 27996/0,6/ 6 /0,06	< >
0,55	60	1	0,6	9	0,06	WZF 27996/0,6/ 9 /0,06	< >
0,55	60	1	0,8	4	0,08	WZF 27996/0,8/ 4 /0,08	< >
0,75	60	1,2	0,8	8	0,08	WZF 27996/0,8/ 8 /0,08	< >
0,75	60	1,2	0,8	12	0,08	WZF 27996/0,8/12 /0,08	< >
0,95	60	1,6	1	5	0,1	WZF 27996/1 / 5 /0,1	< >
0,95	60	1,6	1	10	0,1	WZF 27996/1 /10 /0,1	< >
0,95	60	1,6	1	15	0,1	WZF 27996/1 /15 /0,1	< >
0,95	60	1,6	1	20	0,1	WZF 27996/1 /20 /0,1	< >
1,15	60	1,6	1,2	10	0,12	WZF 27996/1,2/10 /0,12	< >
1,15	60	1,6	1,2	15	0,12	WZF 27996/1,2/15 /0,12	< >
1,4	60	2,4	1,5	10	0,15	WZF 27996/1,5/10 /0,15	< >
1,4	60	2,4	1,5	15	0,15	WZF 27996/1,5/15 /0,15	< >
1,4	60	2,4	1,5	20	0,15	WZF 27996/1,5/20 /0,15	< >

d2	l	l1	d	l2	R	Nr.	EUR
1,9	60	3	2	6	0,2	WZF 27996/2 / 6 /0,2	< >
1,9	60	3	2	12	0,2	WZF 27996/2 /12 /0,2	< >
1,9	60	3	2	18	0,2	WZF 27996/2 /18 /0,2	< >
1,9	60	3	2	20	0,2	WZF 27996/2 /20 /0,2	< >
1,9	60	3	2	24	0,2	WZF 27996/2 /24 /0,2	< >
1,9	60	3	2	30	0,2	WZF 27996/2 /30 /0,2	< >
1,9	60	3	2	12	0,5	WZF 27996/2 /12 /0,5	< >
1,9	60	3	2	18	0,5	WZF 27996/2 /18 /0,5	< >
1,9	60	3	2	20	0,5	WZF 27996/2 /20 /0,5	< >
1,9	60	3	2	24	0,5	WZF 27996/2 /24 /0,5	< >
1,9	60	3	2	30	0,5	WZF 27996/2 /30 /0,5	< >
2,8	60	3,5	3	12	0,3	WZF 27996/3 /12 /0,3	< >
2,8	60	3,5	3	18	0,3	WZF 27996/3 /18 /0,3	< >
2,8	60	3,5	3	24	0,3	WZF 27996/3 /24 /0,3	< >
2,8	60	3,5	3	30	0,3	WZF 27996/3 /30 /0,3	< >
2,8	100	3,5	3	45	0,3	WZF 27996/3 /45 /0,3	< >
2,8	60	3,5	3	12	0,5	WZF 27996/3 /12 /0,5	< >
2,8	60	3,5	3	18	0,5	WZF 27996/3 /18 /0,5	< >
2,8	60	3,5	3	24	0,5	WZF 27996/3 /24 /0,5	< >
2,8	60	3,5	3	30	0,5	WZF 27996/3 /30 /0,5	< >
2,8	100	3,5	3	45	0,5	WZF 27996/3 /45 /0,5	< >

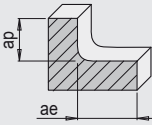
RICHTWERTE SCHRUPPEN

WZF 27996	Werkstoff	Korngröße	Vc ¹ m/min.	d													
				0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	2	3	4	5	6
				fz ² (mm/z)													
	Graphit	1 - 4 μ	200	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.008	0.010	0.012	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060
	Graphit	5 - 8 μ	250	0.002	0.003	0.005	0.006	0.007	0.010	0.012	0.014	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072
	Graphit	9 - 12 μ	300	0.002	0.003	0.006	0.007	0.008	0.011	0.014	0.017	0.021	0.028	0.042	0.056	0.070	0.084
	Graphit	13 - 25 μ	350	0.002	0.003	0.006	0.008	0.010	0.013	0.016	0.019	0.024	0.032	0.048	0.064	0.080	0.096
ap (mm)				0.20	0.30	0.40	0.50	0.60	0.80	1.00	1.20	1.50	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00
ae (mm)				0.14	0.21	0.28	0.35	0.42	0.56	0.70	0.84	1.05	1.40	2.10	2.80	3.50	4.20

RICHTWERTE BESÄUMEN

WZF 27996	Werkstoff	Korngröße	Vc ¹ m/min.	d													
				0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	2	3	4	5	6
				fz ² (mm/z)													
	Graphit	1 - 4 μ	250	0.002	0.003	0.004	0.005	0.005	0.007	0.009	0.011	0.014	0.018	0.027	0.036	0.045	0.054
	Graphit	5 - 8 μ	300	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.009	0.011	0.013	0.016	0.022	0.032	0.043	0.054	0.065
	Graphit	9 - 12 μ	350	0.003	0.004	0.005	0.006	0.008	0.010	0.013	0.015	0.019	0.025	0.038	0.050	0.063	0.076
	Graphit	13 - 25 μ	400	0.003	0.004	0.006	0.007	0.009	0.012	0.014	0.017	0.022	0.029	0.043	0.058	0.072	0.086
ap (mm)				0.20	0.30	0.40	0.50	0.60	0.80	1.00	1.20	1.50	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00
ae (mm)				0.04	0.06	0.08	0.10	0.12	0.16	0.20	0.22	0.23	0.30	0.30	0.40	0.50	0.60

RICHTWERTE BODEN SCHLICHTEN

WZF 27996	Werkstoff	Korngröße	Vc ¹ m/min.	d													
				0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	2	3	4	5	6
				fz ² (mm/z)													
	Graphit	1 - 4 μ	250	0.002	0.003	0.004	0.005	0.005	0.007	0.009	0.011	0.014	0.018	0.027	0.036	0.045	0.054
	Graphit	5 - 8 μ	300	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.009	0.011	0.013	0.016	0.022	0.032	0.043	0.054	0.065
	Graphit	9 - 12 μ	350	0.003	0.004	0.005	0.006	0.008	0.010	0.013	0.015	0.019	0.025	0.038	0.050	0.063	0.076
	Graphit	13 - 25 μ	400	0.003	0.004	0.006	0.007	0.009	0.012	0.014	0.017	0.022	0.029	0.043	0.058	0.072	0.086
ap (mm)				0.04	0.06	0.08	0.10	0.12	0.16	0.20	0.22	0.23	0.30	0.30	0.40	0.50	0.60
ae (mm)				0.08	0.12	0.16	0.20	0.24	0.32	0.40	0.40	0.60	0.80	1.20	1.60	2.00	2.40

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

i Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator

KORREKTURFAKTOREN

Bei Zweischnidern mit einer Halslänge bis 6xD kann mit einer Zustellung (ap) von 100% vom Durchmesser gearbeitet werden.

ø / L	max. ap	fz
<10	ap x 0.8	fz x 0.8
<15	ap x 0.5	fz x 0.5
>15	ap x 0.2	fz x 0.2