



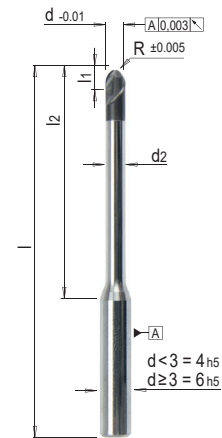
PRODUKTBESCHREIBUNG

- » Hochleistungs-Fräser für Graphitwerkstoffe
- » Mit höchster Präzision im μ -Bereich
- » Hohe Form- und Rundlaufgenauigkeit
- » Speziell zum Schlichten mit extrem kurzen Schneiden

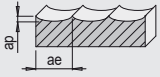
MATERIAL

- » VHM, diamantbeschichtet

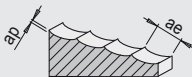
d3	d2	l	l1	R	d	l2	Nr.	EUR
4	0,25	40	0,2	0,15	0,3	3	WZF 289967/ 0,3/ 3	< >
4	0,35	40	0,3	0,2	0,4	4	WZF 289967/ 0,4/ 4	< >
4	0,45	60	0,35	0,25	0,5	5	WZF 289967/ 0,5/ 5	< >
4	0,55	60	0,4	0,3	0,6	3	WZF 289967/ 0,6/ 3	< >
4	0,55	60	0,4	0,3	0,6	6	WZF 289967/ 0,6/ 6	< >
4	0,75	60	0,5	0,4	0,8	4	WZF 289967/ 0,8/ 4	< >
4	0,75	60	0,5	0,4	0,8	8	WZF 289967/ 0,8/ 8	< >
4	0,95	60	0,8	0,5	1	5	WZF 289967/ 1 / 5	< >
4	0,95	60	0,8	0,5	1	10	WZF 289967/ 1 /10	< >
4	0,95	60	0,8	0,5	1	15	WZF 289967/ 1 /15	< >
4	0,95	60	0,8	0,5	1	20	WZF 289967/ 1 /20	< >
4	1,4	60	1,05	0,75	1,5	10	WZF 289967/ 1,5/10	< >
4	1,4	60	1,05	0,75	1,5	15	WZF 289967/ 1,5/15	< >
4	1,9	60	1,3	1	2	12	WZF 289967/ 2 /12	< >
4	1,9	60	1,3	1	2	18	WZF 289967/ 2 /18	< >
4	1,9	60	1,3	1	2	20	WZF 289967/ 2 /20	< >
4	1,9	60	1,3	1	2	24	WZF 289967/ 2 /24	< >
6	2,8	60	1,8	1,5	3	18	WZF 289967/ 3 /18	< >
6	2,8	60	1,8	1,5	3	24	WZF 289967/ 3 /24	< >
6	2,8	70	1,8	1,5	3	30	WZF 289967/ 3 /30	< >
6	3,8	60	2,5	2	4	30	WZF 289967/ 4 /30	< >
6	3,8	70	2,5	2	4	40	WZF 289967/ 4 /40	< >
6	5,8	80	3,5	3	6	45	WZF 289967/ 6 /45	< >



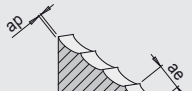
RICHTWERTE SCHRUPPEN

WZF 289967	Werkstoff	Korngröße	Vc ¹ m/min.	d											
				0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.5	2	3	4	6	
				fz ² (mm/z)											
	Graphit	1 - 4 μ	200	0.003	0.004	0.005	0.006	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.060	
	Graphit	5 - 8 μ	250	0.004	0.005	0.006	0.007	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.072	
	Graphit	9 - 12 μ	300	0.004	0.006	0.007	0.008	0.011	0.014	0.021	0.028	0.042	0.056	0.084	
	Graphit	13 - 25 μ	350	0.005	0.006	0.008	0.010	0.013	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.096	
ap (mm)				R+0.05	R+0.1	R+0.1	R+0.1	R+0.1	R+0.1	R+0.3	R+0.3	R+0.3	R+0.3	R+0.5	R+0.5
ae (mm)				0.09	0.12	0.15	0.18	0.24	0.30	0.45	0.60	0.90	1.20	1.80	

RICHTWERTE SCHLICHTEN

WZF 289967	Werkstoff	Korngröße	Vc ¹ m/min.	d											
				0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.5	2	3	4	6	
				fz ² (mm/z)											
 Flach 0 - 28 Grad	Graphit	1 - 4 μ	250	0.003	0.004	0.005	0.005	0.007	0.009	0.014	0.018	0.027	0.036	0.054	
	Graphit	5 - 8 μ	300	0.003	0.004	0.006	0.007	0.009	0.011	0.017	0.022	0.033	0.044	0.066	
	Graphit	9 - 12 μ	350	0.004	0.005	0.006	0.008	0.010	0.013	0.019	0.025	0.038	0.050	0.075	
	Graphit	13 - 25 μ	400	0.004	0.006	0.007	0.008	0.011	0.014	0.021	0.028	0.042	0.056	0.084	
ap (mm)				R+0.05	R+0.1	R+0.1	R+0.1	R+0.1	R+0.3	R+0.3	R+0.3	R+0.3	R+0.5	R+0.5	
ae (mm)				0.015	0.02	0.025	0.03	0.04	0.05	0.075	0.10	0.15	0.20	0.30	

RICHTWERTE SCHLICHTEN

WZF 289967	Werkstoff	Korngröße	Vc ¹ m/min.	d											
				0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.5	2	3	4	6	
				fz ² (mm/z)											
 Steil 29 - 89 Grad	Graphit	1 - 4 μ	250	0.003	0.004	0.005	0.005	0.007	0.009	0.014	0.018	0.027	0.036	0.054	
	Graphit	5 - 8 μ	300	0.003	0.004	0.006	0.007	0.009	0.011	0.017	0.022	0.033	0.044	0.066	
	Graphit	9 - 12 μ	350	0.004	0.005	0.006	0.008	0.010	0.013	0.019	0.025	0.038	0.050	0.075	
	Graphit	13 - 25 μ	400	0.004	0.006	0.007	0.008	0.011	0.014	0.021	0.028	0.042	0.056	0.084	
ap (mm)				R+0.05	R+0.1	R+0.1	R+0.1	R+0.1	R+0.3	R+0.3	R+0.3	R+0.3	R+0.5	R+0.5	
ae (mm)				0.18	0.24	0.30	0.36	0.48	0.60	0.90	1.20	1.80	2.40	3.60	

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

i Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator

KORREKTURFAKTOREN

Bei Zweischneidern 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