

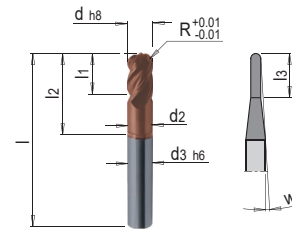


PRODUKTBESCHREIBUNG

- » Hochleistungs-Fräser mit Zentrumsschnitt für 3D-Bearbeitung
- » Freigestellt nach der Schneide

MATERIAL

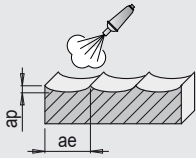
- » VHM, TiAlSiN-beschichtet



Z	d2	d3	l	l1	l2	l3	R	w	d	Nr.	EUR
4	1,9	6	57	3	21	10	1	5,8	2	WZF 18418/ 2	< >
4	2,8	6	57	3,5	21	14	1,5	4,4	3	WZF 18418/ 3	< >
4	3,8	6	57	4	21	16	2	3,1	4	WZF 18418/ 4	< >
4	4,8	6	57	5	21	18	2,5	1,6	5	WZF 18418/ 5	< >
4	5,7	6	57	6	21	-	3	-	6	WZF 18418/ 6	< >
4	7,7	8	63	7	27	-	4	-	8	WZF 18418/ 8	< >
4	9,5	10	72	8	32	-	5	-	10	WZF 18418/10	< >
4	11,5	12	83	10	38	-	6	-	12	WZF 18418/12	< >

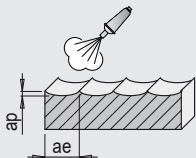
RICHTWERTE SCHRUPPEN

WZF 18418 WZF 18428	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d						
				2	3	4	6	8	10	12
				fz ² (mm/z)						
1.1730	640 N/mm ²	250	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2083	780 N/mm ²	165	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2083	52 HRC	120	0.015	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	
1.2085	1080 N/mm ²	165	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2162	660 N/mm ²	250	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2162	52 HRC	180	0.015	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	
1.2311	1080 N/mm ²	185	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2312	1080 N/mm ²	190	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2316	1010 N/mm ²	165	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2343	780 N/mm ²	200	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2343	52 HRC	180	0.015	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	
1.2379	780 N/mm ²	165	0.015	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2714HH	1350 N/mm ²	165	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2767	830 N/mm ²	190	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2767	52 HRC	180	0.015	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	
1.2842	775 N/mm ²	190	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
Stahl	1400 N/mm ²	165	0.015	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	
ap (mm)			0.10	0.15	0.20	0.30	0.40	0.60	0.75	
ae (mm)			0.15	0.15	0.30	0.40	0.50	0.75	1.00	



RICHTWERTE SCHLICHTEN

WZF 18418 WZF 18428	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d						
				2	3	4	6	8	10	12
				fz ² (mm/z)						
1.1730	640 N/mm ²	300	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2083	780 N/mm ²	280	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2083	52 HRC	180	0.015	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2085	1080 N/mm ²	280	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2162	660 N/mm ²	300	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2162	52 HRC	200	0.015	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2311	1080 N/mm ²	280	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2312	1080 N/mm ²	280	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2316	1010 N/mm ²	280	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2343	780 N/mm ²	300	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2343	52 HRC	200	0.015	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2379	780 N/mm ²	280	0.015	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2714HH	1350 N/mm ²	230	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2767	830 N/mm ²	300	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2767	52 HRC	200	0.015	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2842	775 N/mm ²	300	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
Stahl	1400 N/mm ²	230	0.015	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
ap (mm)			0.05	0.07	0.10	0.14	0.16	0.18	0.20	
ae (mm)			0.05	0.05	0.07	0.10	0.15	0.20	0.25	



1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

 Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator