



PRODUKTBESCHREIBUNG

- » Hochleistungs-Fräser für Aluwerkstoffe
- » Mit ungleicher Teilung und Zentrumschnitt
- » Schneidenlänge 4xd

MATERIAL

» VHM, poliert



Z	d3	l	l1	C	d	Nr.	EUR
3	6	65	24	0,06	6	WZF 12868/ 6	< >
3	8	75	32	0,08	8	WZF 12868/ 8	< >
3	10	100	40	0,1	10	WZF 12868/10	< >
3	12	100	48	0,12	12	WZF 12868/12	< >
3	16	125	64	0,16	16	WZF 12868/16	< >
3	20	150	80	0,2	20	WZF 12868/20	< >

RICHTWERTE SCHRUPPEN

WZF 12868 WZF 12878	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d					
				6	8	10	12	16	20
				fz ² (mm/z)					
<p>ae = 0.25 x d ap = 3 x d</p>	3.3547 / EN AW-5083	270 N/mm ²	500	0.040	0.050	0.065	0.080	0.095	0.110
	3.4365 / EN AW-7075	520 N/mm ²	500	0.040	0.050	0.065	0.080	0.095	0.110
	Kupfer	280 N/mm ²	300	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080	0.095
	Buntmetalle	<800 N/mm ²	300	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080	0.095

RICHTWERTE SCHLICHTEN

WZF 12868 WZF 12878	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d					
				6	8	10	12	16	20
				fz ² (mm/z)					
<p>ae = 0.1 x d ap = 3 x d</p>	3.3547 / EN AW-5083	270 N/mm ²	600	0.050	0.070	0.090	0.100	0.120	0.140
	3.4365 / EN AW-7075	520 N/mm ²	600	0.050	0.070	0.090	0.100	0.120	0.140
	Kupfer	280 N/mm ²	400	0.040	0.050	0.070	0.090	0.100	0.120
	Buntmetalle	<800 N/mm ²	400	0.040	0.050	0.070	0.090	0.100	0.120

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator