

ZIRKONIUMOXID / ZIRCONIUM OXIDE

Bestell-Nr. order no	d1	d2	l1	l2	d	l
421.B2.060.030.060	0,6	0,56	1,2	6,0	6,0	53
421.B2.100.050.100	1,0	0,95	2,0	10,0	6,0	53
421.B2.100.050.150	1,0	0,95	2,0	15,0	6,0	53
421.B2.100.050.200	1,0	0,95	2,0	20,0	6,0	53
421.B2.150.075.100	1,5	1,45	3,0	10,0	6,0	53
421.B2.150.075.150	1,5	1,45	3,0	15,0	6,0	53
421.B2.150.075.200	1,5	1,45	3,0	20,0	6,0	53
421.B2.200.100.150	2,0	1,90	4,0	15,0	6,0	53
421.B2.200.100.200	2,0	1,90	4,0	20,0	6,0	53
421.B2.200.100.250	2,0	1,90	4,0	25,0	6,0	53
421.B2.300.150.150	3,0	2,90	6,0	15,0	6,0	53
421.B2.300.150.200	3,0	2,90	6,0	20,0	6,0	53
421.B2.300.150.250	3,0	2,90	6,0	25,0	6,0	53

Bestell-Nr. order no	d1	d2	l1	l2	d	l
422.B2.050.025.050	0,5	0,45	1,0	5,0	4,0	50
422.B2.050.025.100	0,5	0,45	1,0	10,0	4,0	50
422.B2.060.030.050	0,6	0,56	1,2	5,0	4,0	50
422.B2.060.030.100	0,6	0,56	1,2	10,0	4,0	50
422.B2.100.050.150	1,0	0,95	2,0	15,0	4,0	50
422.B2.100.050.200	1,0	0,95	2,0	20,0	4,0	50
422.B2.150.075.150	1,5	1,45	3,0	15,0	4,0	50
422.B2.150.075.200	1,5	1,45	3,0	20,0	4,0	50
422.B2.200.100.150	2,0	1,90	4,0	15,0	4,0	50
422.B2.200.100.200	2,0	1,90	4,0	20,0	4,0	50
422.B2.200.100.250	2,0	1,90	4,0	25,0	4,0	50
422.B2.250.125.200	2,5	2,45	5,0	20,0	4,0	50
422.B2.250.125.250	2,5	2,45	5,0	25,0	4,0	50
422.B2.300.150.150	3,0	2,90	6,0	15,0	4,0	50
422.B2.300.150.200	3,0	2,90	6,0	20,0	4,0	50
422.B2.300.150.250	3,0	2,90	6,0	25,0	4,0	50

VHM-Radiusfräser für Zirkoniumoxid

- Beschichtung: Diamant
- Ausführung: 2 Schneiden

Solid carbide ballnose end mill for zirconium oxide

- Coating: Diamond
- Design: 2 flutes



421 / 422 Kugelfräser

421 / 422 Solid carbide ball nose end mill

Zirkoniumoxid

Standard Schnittdaten

Zirconium oxid

Standard cutting data

Empfohlene Schnittdaten / Recommended cutting data

Schruppen / Roughing

Schnittgeschwindigkeit Vc

30-40 mm/min.

Zustelltiefe ap in mm

0,05 x Fräser Ø D

Zahnvorschub fz in mm

0,010 x Fräser Ø D

Eingriffsbreite ae in mm

0,40 x Fräser Ø D

Schlichten / Finishing

Schnittgeschwindigkeit Vc

40 - 60 mm/min.

Zustelltiefe ap in mm

=> abhängig von der geforderten Oberfläche (R th)

Zahnvorschub fz in mm

0,008 x Fräser Ø D

Eingriffsbreite ae in mm

Schnittgeschwindigkeit = Cutting speed • Zahnvorschub = Tooth feed • Zustelltiefe = Infeed • Eingriffsbreite = Contact width

Wichtig:

- Diese Werte sind auf genauen Maschinen im Zusammenhang mit stabiler Werkstückspannung möglich und darauf hin anzupassen.
- Diese Schnittdaten beinhalten lediglich Schnittdaten-Empfehlungen. Schnittdaten bei besten Voraussetzungen (Maschine, Bauteil, Spannung)
- Die ZECHA Hartmetall-Werkzeugfabrikation GmbH aktualisiert diese Schnittdaten - welche auf der Internetseite einzusehen sind - ständig. Hier der Link zu den Schnittdaten auf der Homepage: www.zecha.de/de/zecha-service/schnittdatenrechner

Important:

- These figures can be achieved on accurate machines with stable workpiece mounting and must be adjusted accordingly
- These cutting data merely contain cutting data recommendations. Practical cutting data for best preconditions (machine, component, machining)
- ZECHA Hartmetall-Werkzeugfabrikation GmbH constantly updates these cutting data - available on the website. Here is the link to the cutting data on website: www.zecha.de/en/zecha-service/schnittdatenrechner