



PRODUKTBESCHREIBUNG

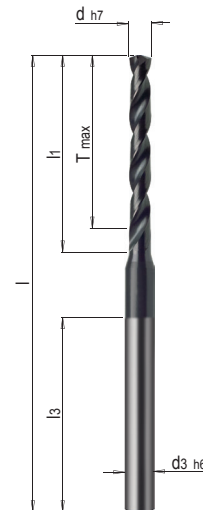
» Hochleistungs-Bohrer mit speziellem Nutenprofil

MATERIAL

» VHM, TiAlN Multilayer-beschichtet

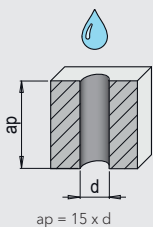


d3	l	l1	T max.	d	Nr.	EUR
4	62	25	22,9	1,4	WZB 10528/1,4	< >
4	62	27	24,8	1,5	WZB 10528/1,5	< >
4	62	29	26,6	1,6	WZB 10528/1,6	< >
4	70	31	28,5	1,7	WZB 10528/1,7	< >
4	70	32	29,3	1,8	WZB 10528/1,8	< >
4	70	34	31,2	1,9	WZB 10528/1,9	< >
4	70	36	33,0	2	WZB 10528/2,0	< >
4	78	38	34,9	2,1	WZB 10528/2,1	< >
4	78	40	36,7	2,2	WZB 10528/2,2	< >
4	78	42	38,6	2,3	WZB 10528/2,3	< >
4	78	44	40,4	2,4	WZB 10528/2,4	< >
4	78	45	41,3	2,5	WZB 10528/2,5	< >
4	87	47	43,1	2,6	WZB 10528/2,6	< >
4	87	48	44,0	2,7	WZB 10528/2,7	< >
4	87	50	45,8	2,8	WZB 10528/2,8	< >
4	87	52	47,7	2,9	WZB 10528/2,9	< >
4	87	54	49,5	3	WZB 10528/3,0	< >



RICHTWERTE BOHREN

WZB 10528	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	≤ d			
				1.5	2	2.5	3
				f (mm/u)			
1.1730	640 N/mm ²	100	0.051	0.072	0.095	0.12	
1.2083	780 N/mm ²	70	0.036	0.052	0.07	0.09	
1.2083	52 HRC	35	0.023	0.03	0.038	0.045	
1.2085	1080 N/mm ²	100	0.06	0.08	0.1	0.12	
1.2162	660 N/mm ²	100	0.06	0.08	0.09	0.1	
1.2162	52 HRC	35	0.023	0.03	0.038	0.045	
1.2311	1080 N/mm ²	80	0.045	0.06	0.075	0.09	
1.2312	1080 N/mm ²	80	0.045	0.06	0.075	0.09	
1.2316	1010 N/mm ²	70	0.036	0.052	0.07	0.09	
1.2343	780 N/mm ²	70	0.036	0.052	0.07	0.09	
1.2343	52 HRC	35	0.023	0.03	0.038	0.045	
1.2379	780 N/mm ²	70	0.022	0.031	0.042	0.054	
1.2714HH	1350 N/mm ²	70	0.022	0.031	0.042	0.054	
1.2767	830 N/mm ²	80	0.051	0.072	0.095	0.12	
1.2767	52 HRC	35	0.023	0.03	0.038	0.045	
1.2842	775 N/mm ²	80	0.051	0.072	0.095	0.12	
Stahl	1400 N/mm ²	60	0.022	0.031	0.042	0.054	



ap = 15 x d

ap = 15 x d

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

2) f: Vorschub pro Umdrehung (mm/u)

» Pilotbohrung ≥ 1 x d erforderlich

» Kontinuierliches Bohren ohne Entspanzyklus nur mit Innenkühlung

i Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator