

48 - 63
HRC

DIN
6537.2

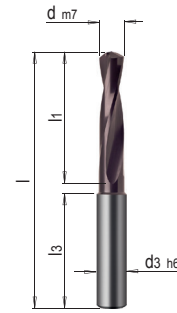


PRODUKTBESCHREIBUNG

- » Besonders hohe Stabilität
- » Optimale Spanbrechung und kurze Späne
- » Für gehärtete Materialien bis 63 HRC

MATERIAL

- » VHM, TiAlN Multilayer-beschichtet



d3	l	l1	l3	d	Nr.	EUR
6	62	20	36	2,6	WZB 10253/ 2,6	<>
6	62	20	36	2,9	WZB 10253/ 2,9	<>
6	62	20	36	3	WZB 10253/ 3	<>
6	62	20	36	3,4	WZB 10253/ 3,4	<>
6	66	24	36	3,9	WZB 10253/ 3,9	<>
6	66	24	36	4	WZB 10253/ 4	<>
6	66	24	36	4,3	WZB 10253/ 4,3	<>
6	66	28	36	4,9	WZB 10253/ 4,9	<>
6	66	28	36	5	WZB 10253/ 5	<>
6	66	28	36	5,1	WZB 10253/ 5,1	<>
6	66	28	36	5,6	WZB 10253/ 5,6	<>
6	66	28	36	5,9	WZB 10253/ 5,9	<>
6	66	28	36	6	WZB 10253/ 6	<>

d3	l	l1	l3	d	Nr.	EUR
8	79	34	36	6,9	WZB 10253/ 6,9	<>
8	79	41	36	7,1	WZB 10253/ 7,1	<>
8	79	41	36	7,9	WZB 10253/ 7,9	<>
8	79	41	36	8	WZB 10253/ 8	<>
10	89	47	40	8,6	WZB 10253/ 8,6	<>
10	89	47	40	9,1	WZB 10253/ 9,1	<>
10	89	47	40	9,9	WZB 10253/ 9,9	<>
10	89	47	40	10	WZB 10253/10	<>
12	102	55	45	10,4	WZB 10253/10,4	<>
12	102	55	45	10,6	WZB 10253/10,6	<>
12	102	55	45	11,9	WZB 10253/11,9	<>
12	102	55	45	12	WZB 10253/12	<>
16	115	65	48	14,1	WZB 10253/14,1	<>

RICHTWERTE BOHREN

WZB 10253	Werkstoff	Festigkeit	Vc' m/min.	≤ d							
				3	4	5	6	8	10	12	14
				f' (mm/u)							
	1.2083	52 HRC	35	0.030	0.040	0.040	0.055	0.070	0.090	0.100	0.100
	1.2162	52 HRC	35	0.030	0.040	0.040	0.055	0.070	0.090	0.100	0.100
	1.2343	52 HRC	35	0.030	0.040	0.040	0.055	0.070	0.090	0.100	0.100
	1.2379	60 HRC	30	0.030	0.040	0.040	0.055	0.070	0.090	0.100	0.100
	1.2714HH	43 HRC	40	0.035	0.050	0.050	0.070	0.090	0.110	0.120	0.120
	1.2767	52 HRC	35	0.030	0.040	0.040	0.055	0.070	0.090	0.100	0.100
	1.2842	60 HRC	30	0.030	0.040	0.040	0.055	0.070	0.090	0.100	0.100
	Stahl	1400 N/mm ²	40	0.035	0.050	0.050	0.070	0.090	0.110	0.120	0.120

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

i Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator