



PRODUKTBESCHREIBUNG

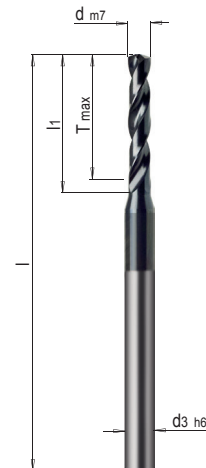
» Hochleistungs-Bohrer mit speziellem Nutenprofil

MATERIAL

» VHM, TiAlN Multilayer-beschichtet

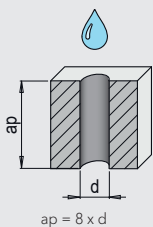


d3	l	l1	T max.	d	Nr.	EUR
4	52	15	12,9	1,4	WZB 10526/1,4	< >
4	52	17	14,8	1,5	WZB 10526/1,5	< >
4	52	18	15,6	1,6	WZB 10526/1,6	< >
4	56	19	16,5	1,7	WZB 10526/1,7	< >
4	56	20	17,3	1,8	WZB 10526/1,8	< >
4	56	21	18,2	1,9	WZB 10526/1,9	< >
4	56	22	19	2	WZB 10526/2	< >
4	62	23	19,9	2,1	WZB 10526/2,1	< >
4	62	24	20,7	2,2	WZB 10526/2,2	< >
4	62	25	21,6	2,3	WZB 10526/2,3	< >
4	62	26	22,4	2,4	WZB 10526/2,4	< >
4	62	28	24,3	2,5	WZB 10526/2,5	< >
4	66	29	25,1	2,6	WZB 10526/2,6	< >
4	66	30	26	2,7	WZB 10526/2,7	< >
4	66	31	26,8	2,8	WZB 10526/2,8	< >
4	66	32	27,7	2,9	WZB 10526/2,9	< >
4	66	33	28,5	3	WZB 10526/3	< >



RICHTWERTE BOHREN

WZB 10526	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	≤ d			
				1.5	2	2.5	3
				f (mm/u)			
	1.1730	640 N/mm ²	95	0,051	0,072	0,095	0,120
	1.2083	780 N/mm ²	50	0,051	0,072	0,095	0,120
	1.2083	52 HRC	40	0,023	0,030	0,038	0,045
	1.2085	1080 N/mm ²	50	0,051	0,072	0,095	0,120
	1.2162	660 N/mm ²	50	0,051	0,072	0,095	0,120
	1.2162	52 HRC	40	0,023	0,030	0,038	0,045
	1.2311	1080 N/mm ²	50	0,051	0,072	0,095	0,120
	1.2312	1080 N/mm ²	50	0,051	0,072	0,095	0,120
	1.2316	1010 N/mm ²	50	0,051	0,072	0,095	0,120
	1.2343	780 N/mm ²	50	0,051	0,072	0,095	0,120
	1.2343	52 HRC	40	0,023	0,030	0,038	0,045
	1.2379	780 N/mm ²	50	0,051	0,072	0,095	0,120
	1.2714HH	1350 N/mm ²	50	0,051	0,072	0,095	0,120
	1.2767	830 N/mm ²	50	0,051	0,072	0,095	0,120
	1.2767	52 HRC	40	0,023	0,030	0,038	0,045
	1.2842	775 N/mm ²	50	0,051	0,072	0,095	0,120
	Stahl	1400 N/mm ²	40	0,023	0,030	0,038	0,045



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