



PRODUKTBESCHREIBUNG

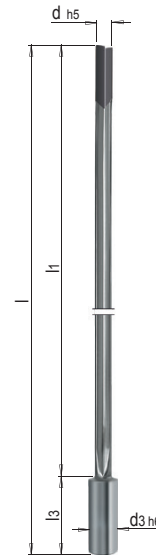
» Gelöteter Hartmetallkopf

MATERIAL

» TiCN-beschichtet

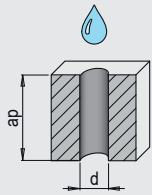


d3	l	l1	l3	d	Nr.	EUR
16	320	272	48	6	WZB 50827/ 6	< >
16	420	372	48	8	WZB 50827/ 8	< >
20	510	460	50	10	WZB 50827/10	< >
20	600	550	50	12	WZB 50827/12	< >



RICHTWERTE TIEFLOCHBOHREN

WZB 50823
WZB 50825
WZB 50827



ap = 20 x d
ap = 30 x d
ap = 40 x d

Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d			
			6	8	10	12
			f ² (mm/u)			
1.1730	640 N/mm ²	75	0.010	0.014	0.022	0.028
1.2083	780 N/mm ²	75	0.007	0.009	0.014	0.016
1.2085	1080 N/mm ²	65	0.007	0.009	0.014	0.016
1.2162	660 N/mm ²	75	0.007	0.009	0.014	0.016
1.2311	1080 N/mm ²	65	0.007	0.009	0.014	0.016
1.2312	1080 N/mm ²	65	0.007	0.009	0.014	0.016
1.2316	1010 N/mm ²	60	0.007	0.009	0.014	0.016
1.2343	780 N/mm ²	75	0.007	0.009	0.014	0.016
1.2379	780 N/mm ²	75	0.007	0.009	0.014	0.016
1.2714HH	1350 N/mm ²	55	0.007	0.009	0.014	0.016
1.2767	830 N/mm ²	75	0.007	0.009	0.014	0.016
1.2842	775 N/mm ²	75	0.007	0.009	0.014	0.016

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

i Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator

- » Pilotbohrung $\geq 1 \times d$ erforderlich
- » Mit $\sim 300 \text{ U/min}$ in Pilotbohrung einfahren (niemals Tieflochbohrer ohne Führung auf höhere Drehzahl bringen)
- » Innenkühlung zuschalten
- » Mit Bearbeitungsdrehzahl kontinuierlich ohne Entspanzyklus bohren

KÜHLMITTEL-WERTE

- max. Kühlmitteldruck
- min. Kühlmitteldruck
- max. Kühlmittelmenge
- min. Kühlmittelmenge

Fettgehalt der Emulsion auf 10-12% einstellen

