

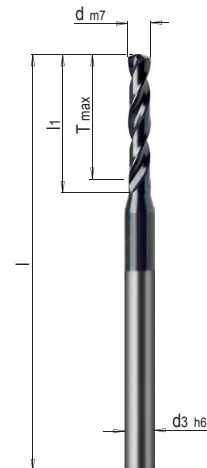


PRODUKTBESCHREIBUNG

- » Hochleistungs-Bohrer mit speziellem Nutenprofil
- » Als Pilotbohrer einsetzbar

MATERIAL

- » VHM, TiAlN Multilayer-beschichtet

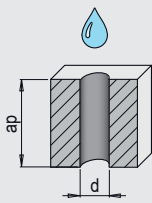


d3	l	l1	T max.	d	Nr.	EUR
3	47	4,4	3,3	0,5	WZB 10525/0,5	<>
3	47	4,8	3,9	0,6	WZB 10525/0,6	<>
3	47	5,6	4,6	0,7	WZB 10525/0,7	<>
3	47	6,4	5,2	0,8	WZB 10525/0,8	<>
3	47	7,2	5,9	0,9	WZB 10525/0,9	<>
3	47	8	6,5	1,0	WZB 10525/1,0	<>
3	47	8,8	7,2	1,1	WZB 10525/1,1	<>
3	52	10,8	9,0	1,2	WZB 10525/1,2	<>
3	52	11,7	9,8	1,3	WZB 10525/1,3	<>
3	52	12,6	10,5	1,4	WZB 10525/1,4	<>
3	52	13,5	11,3	1,5	WZB 10525/1,5	<>
3	52	14,4	12,0	1,6	WZB 10525/1,6	<>
3	52	15,3	12,8	1,7	WZB 10525/1,7	<>

d3	l	l1	T max.	d	Nr.	EUR
3	52	16,2	13,5	1,8	WZB 10525/1,8	<>
3	52	17,1	14,3	1,9	WZB 10525/1,9	<>
4	63	18	15,0	2	WZB 10525/2,0	<>
4	63	18,9	15,8	2,1	WZB 10525/2,1	<>
4	59	19,8	16,5	2,2	WZB 10525/2,2	<>
4	63	20,7	17,3	2,3	WZB 10525/2,3	<>
4	63	21,6	18,0	2,4	WZB 10525/2,4	<>
4	63	22,5	18,8	2,5	WZB 10525/2,5	<>
4	67	23,4	19,5	2,6	WZB 10525/2,6	<>
4	67	24,3	20,3	2,7	WZB 10525/2,7	<>
4	67	25,2	21,0	2,8	WZB 10525/2,8	<>
4	67	26,1	21,8	2,9	WZB 10525/2,9	<>
4	67	27	22,5	3	WZB 10525/3,0	<>

RICHTWERTE BOHREN

WZB 10525	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	≤ d					
				0.5	1	1.5	2	2.5	3
				f (mm/u)					
1.1730	640 N/mm ²	80	0.03	0.06	0.09	0.12	0.15	0.18	
1.2083	780 N/mm ²	50	0.012	0.022	0.036	0.052	0.07	0.09	
1.2083	52 HRC	15	0.005	0.01	0.015	0.02	0.025	0.03	
1.2085	1080 N/mm ²	80	0.02	0.04	0.06	0.08	0.1	0.12	
1.2162	660 N/mm ²	80	0.02	0.04	0.06	0.08	0.1	0.12	
1.2162	52 HRC	15	0.002	0.01	0.015	0.02	0.025	0.03	
12311	1080 N/mm ²	60	0.015	0.03	0.045	0.06	0.075	0.09	
1.2312	1080 N/mm ²	60	0.015	0.03	0.045	0.06	0.075	0.09	
1.2316	1010 N/mm ²	50	0.012	0.022	0.036	0.052	0.07	0.09	
1.2343	780 N/mm ²	50	0.012	0.022	0.036	0.052	0.07	0.09	
1.2343	52 HRC	15	0.005	0.01	0.015	0.02	0.025	0.03	
1.2379	780 N/mm ²	50	0.012	0.022	0.036	0.052	0.07	0.09	
1.2714HH	1350 N/mm ²	50	0.012	0.022	0.036	0.052	0.07	0.09	
1.2767	830 N/mm ²	50	0.012	0.022	0.036	0.052	0.07	0.09	
1.2767	52 HRC	15	0.005	0.01	0.015	0.02	0.025	0.03	
1.2842	775 N/mm ²	50	0.012	0.022	0.036	0.052	0.07	0.09	
Stahl	1400 N/mm ²	40	0.012	0.022	0.036	0.052	0.07	0.09	



ap = 7 x d

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

i Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator