

< 1.400
N/mm²



PRODUKTBESCHREIBUNG

» Zum Einbringen der Vertiefungen für die E 2030 Kennzeichnung für Kühlanlüsse

MATERIAL

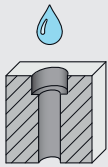
» VHM, TiCN-beschichtet



d3	l1	d2	d1	l	d	Nr.	EUR
12	4	17	8	72	15	WZB 119225/15	< >
12	4	20	10	75	18	WZB 119225/18	< >

RICHTWERTE BOHREN

WZB 119225



Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d	
			15	18
			f (mm/u)	
1.1730	640 N/mm ²	50	0.140	0.140
1.2083	780 N/mm ²	40	0.120	0.120
1.2085	1080 N/mm ²	45	0.140	0.140
1.2162	660 N/mm ²	45	0.140	0.140
1.2311	1080 N/mm ²	45	0.140	0.140
1.2312	1080 N/mm ²	45	0.140	0.140
1.2316	1010 N/mm ²	40	0.140	0.140
1.2343	780 N/mm ²	45	0.140	0.140
1.2379	780 N/mm ²	45	0.140	0.140
1.2714HH	1350 N/mm ²	30	0.080	0.080
1.2767	830 N/mm ²	45	0.140	0.140
1.2842	775 N/mm ²	45	0.140	0.140
Stahl	1400 N/mm ²	30	0.080	0.080

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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



Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator