



PRODUKTBESCHREIBUNG

» Bohrungstoleranz H7

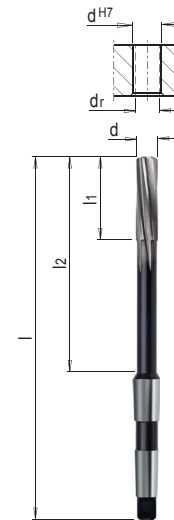
MATERIAL

» HSS-E



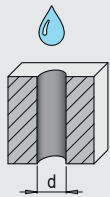
Z	MK	I	I1	I2	dr ¹⁾	d	Nr.	EUR
8	1	189	47	127	13,8	14	WZR 302130/14	< >
8	2	228	60	153	19,7	20	WZR 302130/20	< >
8	3	273	70	179	25,7	26	WZR 302130/26	< >

1) dr: vorbohren



RICHTWERTE REIBEN

WZR 302120
WZR 302122
WZR 302130



Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹⁾ m/min.	d										
			3	4	5	6	8	12	16	20	30	42	
			f (mm/u)										
1.1730	640 N/mm ²	12	0.100	0.120	0.125	0.160	0.200	0.260	0.315	0.400	0.500	0.800	
1.2083	780 N/mm ²	10	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.800	
1.2085	1080 N/mm ²	8	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.630	
1.2162	660 N/mm ²	10	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.800	
1.2311	1080 N/mm ²	8	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.630	
1.2312	1080 N/mm ²	8	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.630	
1.2316	1010 N/mm ²	8	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.630	
1.2343	780 N/mm ²	10	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.800	
1.2379	780 N/mm ²	8	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.800	
1.2714HH	1350 N/mm ²	4	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.630	
1.2767	830 N/mm ²	10	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.800	
1.2842	775 N/mm ²	10	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.800	
Stahl	1400 N/mm ²	4	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.630	

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

i Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator