

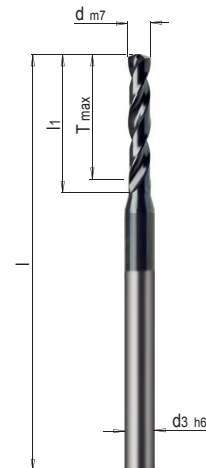


PRODUKTBESCHREIBUNG

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

MATERIAL

- » VHM, TiAlN Multilayer-beschichtet

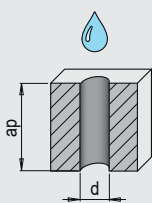


d3	l	l1	T max.	d	Nr.	EUR
3	47	6	4,5	1	WZB 10524/1,0	<>
3	47	6,6	5,0	1,1	WZB 10524/1,1	<>
3	47	9	6,8	1,5	WZB 10524/1,5	<>
3	47	9,6	7,2	1,6	WZB 10524/1,6	<>
3	47	10,2	7,7	1,7	WZB 10524/1,7	<>
3	52	10,8	8,1	1,8	WZB 10524/1,8	<>
3	52	11,4	8,6	1,9	WZB 10524/1,9	<>
4	59	11,7	8,7	2	WZB 10524/2,0	<>
4	59	12	8,9	2,1	WZB 10524/2,1	<>

d3	l	l1	T max.	d	Nr.	EUR
4	59	13,2	9,8	2,3	WZB 10524/2,3	<>
4	59	13,8	10,2	2,4	WZB 10524/2,4	<>
4	59	14,4	10,7	2,5	WZB 10524/2,5	<>
4	59	15,6	11,7	2,6	WZB 10524/2,6	<>
4	59	16,2	12,2	2,7	WZB 10524/2,7	<>
4	59	16,8	12,7	2,8	WZB 10524/2,8	<>
4	59	17,4	13,1	2,9	WZB 10524/2,9	<>
4	59	18	13,5	3	WZB 10524/3,0	<>

RICHTWERTE BOHREN

WZB 10524	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	
1.2311	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 = 4 x d

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

i Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator