



PRODUKTBESCHREIBUNG

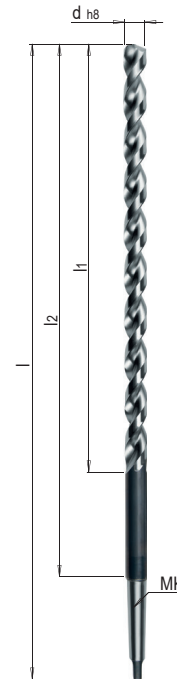
- » Hochleistungs-Bohrer mit parabolischem Nutenprofil
- » Für die Umlenkleche E210x

MATERIAL

- » HSS-E (5% Co), nitriert



MK	l	l1	l2	d	Nr.	EUR
MK 1	375	250	313	11,5	WZB 35217/11,5	< >
MK 1	410	275	348	14	WZB 35217/14	< >
MK 2	425	275	350	15	WZB 35217/15	< >
MK 2	445	295	370	16	WZB 35217/16	< >
MK 2	465	310	390	18	WZB 35217/18	< >
MK 2	465	310	390	18,5	WZB 35217/18,5	< >
MK 2	490	325	415	20	WZB 35217/20	< >



RICHTWERTE BOHREN

WZB 35215 WZB 35217	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d				
				12	14	16	18	20
				f ² (mm/u)				
<p>ap ≈ 20 x d ap ≈ 25 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	30	0.170	0.2	0.230	0.250	0.250
	1.2083	780 N/mm ²	11	0.125	0.160	0.16	0.200	0.230
	1.2085	1080 N/mm ²	8	0.100	0.125	0.125	0.160	0.160
	1.2162	660 N/mm ²	11	0.125	0.160	0.16	0.200	0.230
	1.2311	1080 N/mm ²	8	0.100	0.125	0.125	0.160	0.160
	1.2312	1080 N/mm ²	8	0.100	0.125	0.125	0.160	0.160
	1.2316	1010 N/mm ²	10	0.100	0.125	0.125	0.160	0.160
	1.2343	780 N/mm ²	11	0.125	0.160	0.160	0.200	0.200
	1.2379	780 N/mm ²	11	0.125	0.160	0.160	0.200	0.200
	1.2767	830 N/mm ²	11	0.125	0.160	0.160	0.200	0.200
	1.2842	775 N/mm ²	11	0.125	0.160	0.160	0.200	0.200

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

- » Ab 5 x d nur mit Entspanzyklus weiterbohren

- » Pilotbohrung ≥ 1 x d empfohlen

i Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator