



PRODUKTBESCHREIBUNG

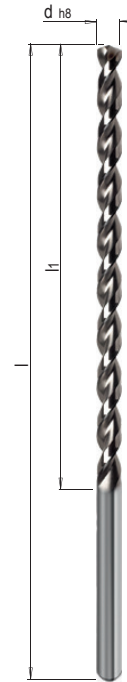
» Hochleistungs-Bohrer mit parabolischem Nutenprofil

MATERIAL

» HSS-E (5% Co), nitriert

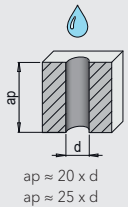


l	l1	d	Nr.	EUR
260	180	6	WZB 30217/ 6	< >
305	210	8	WZB 30217/ 8	< >
305	210	8,5	WZB 30217/ 8,5	< >
340	235	10	WZB 30217/10	< >



RICHTWERTE BOHREN

WZB 30215 WZB 30217



Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	$\leq d$					
			3	4	5	6	8	10
			f (mm/u)					
1.1730	640 N/mm ²	14	0.050	0.060	0.065	0.080	0.100	0.120
1.2083	780 N/mm ²	10	0.050	0.060	0.065	0.080	0.100	0.120
1.2085	1080 N/mm ²	10	0.040	0.045	0.050	0.063	0.080	0.100
1.2162	660 N/mm ²	12	0.050	0.060	0.065	0.080	0.100	0.120
1.2311	1080 N/mm ²	10	0.040	0.045	0.050	0.063	0.080	0.100
1.2312	1080 N/mm ²	10	0.040	0.045	0.050	0.063	0.080	0.100
1.2316	1010 N/mm ²	8	0.040	0.045	0.050	0.063	0.080	0.100
1.2343	780 N/mm ²	12	0.050	0.060	0.065	0.080	0.100	0.120
1.2379	780 N/mm ²	10	0.050	0.060	0.065	0.080	0.100	0.120
1.2767	830 N/mm ²	12	0.050	0.060	0.065	0.080	0.100	0.120
1.2842	775 N/mm ²	12	0.050	0.060	0.065	0.080	0.100	0.120

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

» Ab 5 x d nur mit Entspanzyklus weiterbohren

» Pilotbohrung $\geq 1 \times d$ empfohlen

i Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator