



PRODUKTBESCHREIBUNG

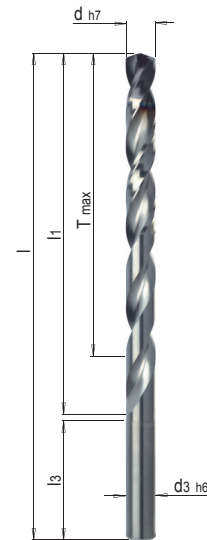
» Hochleistungs-Bohrer mit parabolischem Nutenprofil

MATERIAL

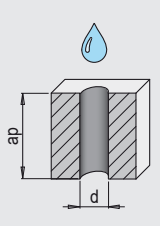
» VHM, TiAlN Multilayer-beschichtet



d3	l	l1	l3	T max.	d	Nr.	EUR
6	90	50	36	46	3	WZB 10227/ 3	< >
6	90	50	36	45	3,3	WZB 10227/ 3,3	< >
6	90	50	36	45	3,5	WZB 10227/ 3,5	< >
6	102	64	36	58	4	WZB 10227/ 4	< >
6	102	64	36	58	4,2	WZB 10227/ 4,2	< >
6	102	64	36	57	4,5	WZB 10227/ 4,5	< >
6	116	78	36	71	5	WZB 10227/ 5	< >
6	116	78	36	70	5,2	WZB 10227/ 5,2	< >
6	116	78	36	70	5,5	WZB 10227/ 5,5	< >
6	116	78	36	69	5,8	WZB 10227/ 5,8	< >
6	116	78	36	69	6	WZB 10227/ 6	< >
8	146	108	36	98	6,5	WZB 10227/ 6,5	< >
8	146	108	36	98	6,8	WZB 10227/ 6,8	< >
8	146	108	36	98	7	WZB 10227/ 7	< >
8	146	108	36	96	8	WZB 10227/ 8	< >
10	162	120	40	107	8,5	WZB 10227/ 8,5	< >
10	162	120	40	107	9	WZB 10227/ 9	< >
10	162	120	40	105	10	WZB 10227/10	< >
12	204	156	45	140	10,5	WZB 10227/10,5	< >
12	204	156	45	140	11	WZB 10227/11	< >
12	204	156	45	138	12	WZB 10227/12	< >
14	230	182	45	163	13	WZB 10227/13	< >
14	230	182	45	161	14	WZB 10227/14	< >
16	260	208	48	184	16	WZB 10227/16	< >



RICHTWERTE BOHREN

WZB 10227	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d								
				3	4	5	6	8	10	12	14	16
				f ² (mm/u)								
 <p>ap = 12 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	110	0.100	0.120	0.140	0.200	0.250	0.315	0.315	0.400	0.400
	1.2083	780 N/mm ²	65	0.070	0.080	0.080	0.100	0.125	0.160	0.160	0.200	0.200
	1.2085	1080 N/mm ²	65	0.060	0.080	0.080	0.100	0.125	0.160	0.160	0.200	0.200
	1.2162	660 N/mm ²	110	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.300	0.350
	1.2311	1080 N/mm ²	65	0.060	0.080	0.080	0.100	0.125	0.160	0.160	0.200	0.200
	1.2312	1080 N/mm ²	65	0.060	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.160	0.200	0.200
	1.2316	1010 N/mm ²	65	0.060	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.160	0.200	0.200
	1.2343	780 N/mm ²	80	0.060	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.160	0.200	0.200
	1.2379	780 N/mm ²	65	0.060	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.160	0.200	0.200
	1.2714HH	1350 N/mm ²	50	0.060	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.160	0.200	0.200
	1.2767	830 N/mm ²	80	0.063	0.080	0.080	0.100	0.125	0.160	0.160	0.200	0.200
	1.2842	775 N/mm ²	80	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.190	0.200	0.230	0.250
	Stahl	1400 N/mm ²	50	0.040	0.050	0.060	0.070	0.085	0.115	0.120	0.133	0.145

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

» Pilotbohrung $\geq 1 \times d$ erforderlich

» Kontinuierliches Bohren ohne Entspanzyklus nur mit Innenkühlung

i Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator