

PRODUKTBESCHREIBUNG

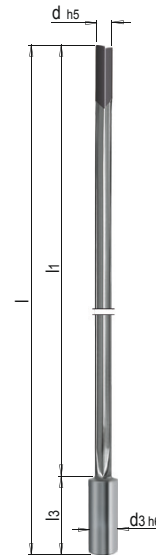
» Gelöteter Hartmetallkopf

MATERIAL

» TiCN-beschichtet

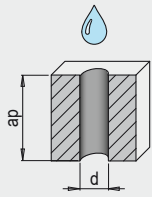


d3	l	l1	l3	d	Nr.	#CU#
16	260	212	48	6	WZB 50825/ 6	XX,YY
16	320	272	48	8	WZB 50825/ 8	XX,YY
20	400	350	50	10	WZB 50825/10	XX,YY
20	450	400	50	12	WZB 50825/12	XX,YY
20	540	490	50	14	WZB 50825/14	XX,YY
25	615	559	56	16	WZB 50825/16	XX,YY



RICHTWERTE TIEFLOCHBOHREN

WZB 50823 WZB 50825 WZB 50827	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d					
				6	8	10	12	14	16
				f (mm/u)					
	1.1730	640 N/mm ²	75	0.010	0.014	0.022	0.028	0,034	0,04
	1.2083	780 N/mm ²	75	0.007	0.009	0.014	0.016	0,018	0,02
	1.2085	1080 N/mm ²	65	0.007	0.009	0.014	0.016	0,018	0,02
	1.2162	660 N/mm ²	75	0.007	0.009	0.014	0.016	0,018	0,02
	1.2311	1080 N/mm ²	65	0.007	0.009	0.014	0.016	0,018	0,02
	1.2312	1080 N/mm ²	65	0.007	0.009	0.014	0.016	0,018	0,02
	1.2316	1010 N/mm ²	60	0.007	0.009	0.014	0.016	0,018	0,02
	1.2343	780 N/mm ²	75	0.007	0.009	0.014	0.016	0,018	0,02
	1.2379	780 N/mm ²	75	0.007	0.009	0.014	0.016	0,018	0,02
	1.2714 HH	1350 N/mm ²	55	0.007	0.009	0.014	0.016	0,018	0,02
	1.2767	830 N/mm ²	75	0.007	0.009	0.014	0.016	0,018	0,02
	1.2842	775 N/mm ²	75	0.007	0.009	0.014	0.016	0,018	0,02
	1.4301	660 N/mm ²	45	0.013	0.022	0.028	0.031	0,038	0,044
	1.4305	620 N/mm ²	55	0.013	0.022	0.028	0.031	0,038	0,044
	1.4571	600 N/mm ²	45	0.013	0.022	0.028	0.031	0,038	0,044



ap = 20 x d
ap = 30 x d
ap = 40 x d

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

i Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator

- » Pilotbohrung $\geq 1 \times d$ erforderlich
- » Mit ~ 300 U/min in Pilotbohrung einfahren (niemals Tieflochbohrer ohne Führung auf höhere Drehzahl bringen)
- » Innenkühlung zuschalten
- » Mit Bearbeitungsdrehzahl kontinuierlich ohne Entspanzyklus bohren

KÜHLMITTEL-WERTE

- max. Kühlmitteldruck
- min. Kühlmitteldruck
- max. Kühlmittelmenge
- min. Kühlmittelmenge

Fettgehalt der Emulsion auf 10-12% einstellen

