

**PRODUKTBESCHREIBUNG**

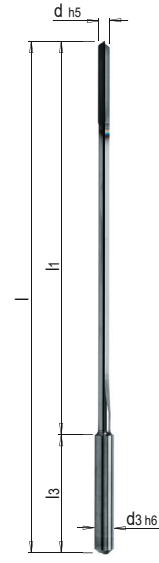
» VHM-Schaft

**MATERIAL**

» TiAlN-beschichtet

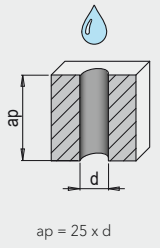


d3	l	l1	l3	d	Nr.	EUR
3	65	32	28	1	WZB 50834/ 1	< >
4	80	49	28	1,5	WZB 50834/ 1,5	< >
4	95	65	28	2	WZB 50834/ 2	< >
4	115	85	28	2,5	WZB 50834/ 2,5	< >
6	145	105	36	3	WZB 50834/ 3	< >
6	145	105	36	3,5	WZB 50834/ 3,5	< >
6	160	120	36	4	WZB 50834/ 4	< >
6	220	180	36	5	WZB 50834/ 5	< >
6	220	180	36	6	WZB 50834/ 6	< >



**RICHTWERTE TIEFLOCHBOHREN**

WZB 50834	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1</sup> m/min.	d					
				1	2	3	4	5	6
				f <sup>2</sup> (mm/u)					
	1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	75	0,003	0,006	0,009	0,012	0,015	0,018
	1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	75	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012
	1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	65	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012
	1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	75	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012
	1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	65	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012
	1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	65	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012
	1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	60	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012
	1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	75	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012
	1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	75	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012
	1.2714 HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	55	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012
	1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	75	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012
	1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	75	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012
	1.4301	660 N/mm <sup>2</sup>	45	0,004	0,008	0,012	0,016	0,020	0,024
	1.4305	620 N/mm <sup>2</sup>	55	0,004	0,008	0,012	0,016	0,020	0,024
	1.4571	600 N/mm <sup>2</sup>	45	0,004	0,008	0,012	0,016	0,020	0,024



1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)      2) f: Vorschub pro Umdrehung (mm/u)

**i** Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator.

- » Pilotbohrung ≥ 1xd 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

