

### PRODUKTBESCHREIBUNG

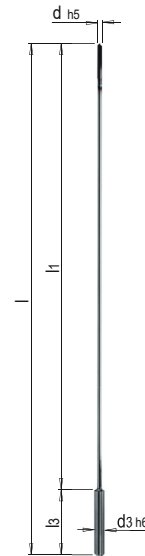
» VHM-Schaft

### MATERIAL

» TiAlN-beschichtet

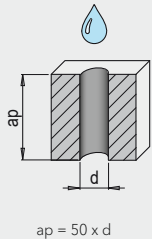


d3	l	l1	l3	d	Nr.	EUR
3	90	57	28	1	WZB 50836/ 1	< >
4	120	86	28	1,5	WZB 50836/ 1,5	< >
4	145	115	28	2	WZB 50836/ 2	< >
4	185	155	28	2,5	WZB 50836/ 2,5	< >
6	230	190	36	3	WZB 50836/ 3	< >
6	230	190	36	3,5	WZB 50836/ 3,5	< >
6	260	220	36	4	WZB 50836/ 4	< >
6	370	330	36	5	WZB 50836/ 5	< >
6	370	330	36	6	WZB 50836/ 6	< >
8	485	440	36	8	WZB 50836/ 8	< >



### RICHTWERTE TIEFLOCHBOHREN

WZB 50836	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1</sup> m/min.	d							
				1	2	3	4	5	6	8	
				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	0,024	
	1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	75	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012	0,016	
	1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	65	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012	0,016	
	1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	75	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012	0,016	
	1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	65	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012	0,016	
	1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	65	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012	0,016	
	1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	60	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012	0,016	
	1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	75	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012	0,016	
	1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	75	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012	0,016	
	1.2714 HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	55	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012	0,016	
	1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	75	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012	0,016	
	1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	75	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012	0,016	
	1.4301	660 N/mm <sup>2</sup>	45	0,004	0,008	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	
	1.4305	620 N/mm <sup>2</sup>	55	0,004	0,008	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	
	1.4571	600 N/mm <sup>2</sup>	45	0,004	0,008	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	



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  $\sim 300$  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

