



PRODUKTBESCHREIBUNG

- » Bohrungstoleranz H7
- » Für weiche und gehärtete Stähle bis 65 HRC
- » Höchste Performance und Prozesssicherheit

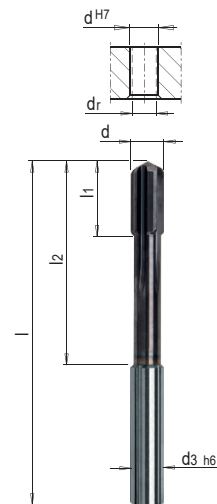
MATERIAL

» VHM, TiAlN Multilayer-beschichtet



Z	d3	l	l1	l2	Anschnitt	dr ¹⁾	d	Nr.	EUR
4	4	50	8	22	0,5	1,9	2	WZR 102520/ 2	< >
4	4	68	12	40	0,7	2,9	3	WZR 102520/ 3	< >
4	4	68	12	40	1	3,9	4	WZR 102520/ 4	< >
4	6	76	12	40	1	4,9	5	WZR 102520/ 5	< >
4	6	76	12	40	1	5,8	6	WZR 102520/ 6	< >
6	8	101	16	65	1,4	7,8	8	WZR 102520/ 8	< >
6	10	101	19	61	1,4	9,8	10	WZR 102520/10	< >
6	12	130	19	85	1,8	11,8	12	WZR 102520/12	< >

1) dr: vorbohren



RICHTWERTE REIBEN

WZR 102520 WZR 102522	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹⁾ m/min.	d							
				2	3	4	5	6	8	10	12
				f ²⁾ (mm/u)							
	1.1730	640 N/mm ²	200	0.55	0.6	0.7	0.8	1	1.3	1.5	1.7
	1.2083	780 N/mm ²	180	0.55	0.6	0.7	0.8	1	1.3	1.5	1.7
	1.2083	52 HRC	50	0.18	0.2	0.24	0.3	0.35	0.45	0.55	0.65
	1.2085	1080 N/mm ²	80	0.3	0.35	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1
	1.2162	660 N/mm ²	200	0.5	0.6	0.7	0.8	1	1.3	1.5	1.7
	1.2162	52 HRC	50	0.18	0.2	0.24	0.3	0.35	0.45	0.55	0.65
	1.2311	1080 N/mm ²	160	0.3	0.35	0.4	0.5	0.6	0.8	0.9	1
	1.2312	1080 N/mm ²	160	0.3	0.35	0.4	0.5	0.6	0.8	0.9	1
	1.2316	1010 N/mm ²	160	0.3	0.35	0.4	0.5	0.6	0.8	0.9	1
	1.2343	780 N/mm ²	130	0.3	0.35	0.4	0.5	0.6	0.8	0.9	1
	1.2343	52 HRC	45	0.18	0.2	0.24	0.3	0.35	0.45	0.55	0.65
	1.2379	780 N/mm ²	180	0.5	0.6	0.7	0.8	1	1.3	1.5	1.7
	1.2379	60 HRC	30	0.1	0.12	0.16	0.18	0.2	0.24	0.28	0.3
	1.2714HH	1350 N/mm ²	80	0.18	0.2	0.24	0.3	0.35	0.45	0.55	0.65
	1.2767	830 N/mm ²	180	0.3	0.35	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1
	1.2842	775 N/mm ²	180	0.5	0.6	0.7	0.5	1	1.3	1.5	1.7
	1.2842	60 HRC	30	0.1	0.12	0.16	0.18	0.2	0.24	0.28	0.3
	1.3343	64 HRC	25	0.1	0.1	0.14	0.16	0.18	0.22	0.26	0.28
	1.3344 PM	64 HRC	25	0.1	0.1	0.14	0.16	0.18	0.22	0.26	0.28
	M V10 PM	62 HRC	30	0.1	0.1	0.14	0.16	0.18	0.22	0.26	0.28
	M W10 PM	65 HRC	25	0.1	0.1	0.14	0.16	0.18	0.22	0.26	0.28
	Stahl	1400 N/mm ²	120	0.5	0.6	0.7	0.8	1	1.3	1.5	1.7

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

» zur Aufnahme in Hydrodehnspannfutter oder Schrumpffutter ab 52 HRC dr = d - 0,1mm

i Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator