



PRODUKTBESCHREIBUNG

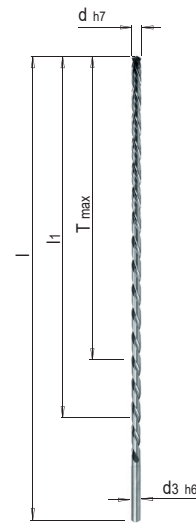
» Hochleistungs-Bohrer mit parabolischem Nutenprofil

MATERIAL

» VHM, TiAlN-beschichtet



d3	l	l1	T max.	d	Nr.	EUR
6	170	126	122	3	WZB 10235/ 3	< >
6	216	171	165	4	WZB 10235/ 4	< >
6	258	212	205	5	WZB 10235/ 5	< >
6	300	253	244	6	WZB 10235/ 6	< >
8	383	333	321	8	WZB 10235/ 8	< >
10	471	416	401	10	WZB 10235/10	< >



RICHTWERTE BOHREN

WZB 10235	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d					
				3	4	5	6	8	10
				f ² (mm/u)					
<p>ap = max. 40 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	90	0.140	0.170	0.205	0.235	0.290	0.345
	1.2083	780 N/mm ²	80	0.095	0.120	0.140	0.165	0.205	0.240
	1.2085	1080 N/mm ²	70	0.080	0.100	0.120	0.140	0.170	0.205
	1.2162	660 N/mm ²	90	0.125	0.155	0.180	0.210	0.260	0.305
	1.2311	1080 N/mm ²	70	0.080	0.100	0.120	0.140	0.170	0.205
	1.2312	1080 N/mm ²	70	0.080	0.100	0.120	0.140	0.170	0.205
	1.2316	1010 N/mm ²	70	0.080	0.100	0.120	0.140	0.070	0.205
	1.2343	780 N/mm ²	80	0.095	0.120	0.140	0.165	0.205	0.240
	1.2379	780 N/mm ²	80	0.095	0.120	0.205	0.235	0.290	0.345
	1.2714 HH	1350 N/mm ²	70	0.090	0.155	0.135	0.155	0.195	0.230
	1.2767	830 N/mm ²	80	0.095	0.120	0.140	0.165	0.205	0.240
	1.2842	775 N/mm ²	90	0.125	0.155	0.180	0.210	0.260	0.305
	Stahl	1400 N/mm ²	60	0.080	0.100	0.120	0.140	0.170	0.205
	1.4301	660 N/mm ²	60	0.040	0.050	0.055	0.065	0.080	0.095
	1.4305	620 N/mm ²	60	0.040	0.050	0.055	0.065	0.080	0.095
1.4571	600 N/mm ²	60	0.040	0.050	0.055	0.065	0.080	0.095	

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

- » 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

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