



### PRODUKTBESCHREIBUNG

» Zum Anbohren

### MATERIAL

» VHM, TiAlN-beschichtet



l	l1	d	Nr.	EUR
46	12	3	WZB 11444/ 3	< >
55	12	4	WZB 11444/ 4	< >
62	14	5	WZB 11444/ 5	< >
66	16	6	WZB 11444/ 6	< >
79	21	8	WZB 11444/ 8	< >
89	25	10	WZB 11444/10	< >
102	30	12	WZB 11444/12	< >



### RICHTWERTE BOHREN

WZB 11444 WZB 114446	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1</sup> m/min.	d						
				3	4	5	6	8	10	12
				f <sup>2</sup> (mm/u)						
<p>ap ≈ 0,5 x d</p>	1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	85	0,080	0,100	0,113	0,125	0,160	0,200	0,220
	1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	55	0,063	0,080	0,090	0,100	0,125	0,160	0,180
	1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	45	0,050	0,063	0,072	0,080	0,100	0,125	0,140
	1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	55	0,063	0,080	0,090	0,100	0,125	0,160	0,180
	1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	45	0,050	0,063	0,072	0,080	0,100	0,125	0,140
	1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	45	0,050	0,063	0,072	0,080	0,100	0,125	0,140
	1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	45	0,050	0,063	0,072	0,080	0,100	0,125	0,140
	1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	55	0,063	0,080	0,090	0,100	0,125	0,160	0,180
	1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	55	0,063	0,080	0,090	0,100	0,125	0,160	0,180
	1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	55	0,063	0,080	0,090	0,100	0,125	0,160	0,180
1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	55	0,063	0,080	0,090	0,100	0,125	0,160	0,180	

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator