



PRODUKTBESCHREIBUNG

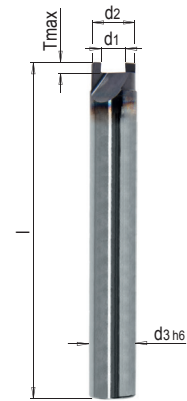
- » Passend für Meusburger O-Ringe E 2130 und E 21311
- » Beste Oberflächen für höchste Dichtheit
- » Optimierte Nutdurchmesser für perfekten Halt vom O-Ring

MATERIAL

» VHM, TiAlN-beschichtet

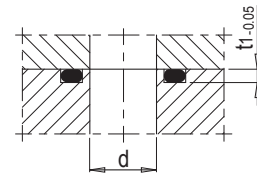


Z	l	T max.	d3	d2	d1	Nr.	EUR
2	100	2,9	12	11,8	6,2	WZB 12112/11,8 / 6,2	< >
2	100	2,9	14	13,75	8,15	WZB 12112/13,75/ 8,15	< >
2	130	2,9	16	15,75	10,15	WZB 12112/15,75/10,15	< >
2	130	2,9	18	17,7	12,1	WZB 12112/17,7 /12,1	< >



Werkzeug		Bearbeitung		O-Ring (E 2130, E 21311)					
O-Ringsenker	d2	d1	Bohrung d	t1	d1	d2	O-Ring	Empfohlen	
WZB 12112/11,8 / 6,2	11.8	6.2	≤ 5	1.6	8	12	8x2	●	
				1.2	9	12	9x1.5		
WZB 12112/13,75/ 8,15	13.75	8.15	≤ 6	1.6	10	14	10x2	●	
				1.2	11	14	11x1.5		
WZB 12112/15,75/10,15	15.75	10.15	≤ 8	1.6	12	16	12x2	●	
				1.4	12.4	16	12.4x1.8		
				1.2	13	16	13x1.5		
WZB 12112/17,7 /12,1	17.7	12.1	≤ 10	1.6	14	18	14x2	●	

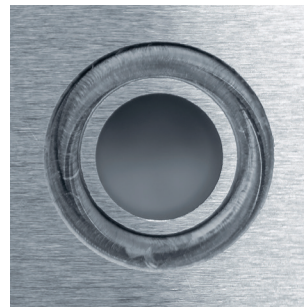
BEARBEITUNG



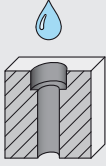
O-RINGNUT MIT VHM-SENKER WZB 12112



O-RINGNUT MIT KLEINEM SCHAFTFRÄSER



RICHTWERTE BOHREN

WZB 12112	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	≤ d			
				12	14	16	18
				f ² (mm/u)			
	1.1730	640 N/mm ²	60	0.05	0.05	0.05	0.05
	1.2083	780 N/mm ²	50	0.05	0.05	0.05	0.05
	1.2083	52 HRC	25	0.04	0.04	0.04	0.04
	1.2085	1080 N/mm ²	50	0.05	0.05	0.05	0.05
	1.2162	660 N/mm ²	60	0.05	0.05	0.05	0.05
	1.2162	52 HRC	25	0.04	0.04	0.04	0.04
	1.2311	1080 N/mm ²	60	0.05	0.05	0.05	0.05
	1.2312	1080 N/mm ²	60	0.05	0.05	0.05	0.05
	1.2316	1010 N/mm ²	50	0.05	0.05	0.05	0.05
	1.2343	780 N/mm ²	50	0.05	0.05	0.05	0.05
	1.2343	52 HRC	25	0.04	0.04	0.04	0.04
	1.2379	780 N/mm ²	50	0.05	0.05	0.05	0.05
	1.2714HH	1350 N/mm ²	50	0.05	0.05	0.05	0.05
	1.2767	830 N/mm ²	60	0.05	0.05	0.05	0.05
	1.2767	52 HRC	25	0.04	0.04	0.04	0.04
	1.2842	775 N/mm ²	60	0.05	0.05	0.05	0.05
	Stahl	1400 N/mm ²	45	0.05	0.05	0.05	0.05

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

 Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator