



PRODUKTBESCHREIBUNG

» Passend für Meusburger O-Ringe E 2130 und E 21311

MATERIAL

» HSS



| Z | d4 | I | T max. | d3 | d2 | d1 | Nr. | EUR |
|---|----|-----|--------|----|------|------|---------------------|-----|
| 3 | 5 | 75 | 5 | 8 | 11 | 7 | WZB 32112/11 / 7 | < > |
| 3 | 5 | 90 | 5 | 10 | 12,5 | 7,5 | WZB 32112/12,5/ 7,5 | < > |
| 3 | 6 | 100 | 5 | 12 | 15,5 | 9,3 | WZB 32112/15,5/ 9,3 | < > |
| 3 | 8 | 100 | 6 | 12 | 17,3 | 11 | WZB 32112/17,3/11 | < > |
| 3 | 10 | 112 | 7 | 16 | 19,5 | 13,2 | WZB 32112/19,5/13,2 | < > |
| 3 | 10 | 112 | 7 | 16 | 20,8 | 14,5 | WZB 32112/20,8/14,5 | < > |
| 3 | 12 | 112 | 7 | 16 | 23 | 16,8 | WZB 32112/23 /16,8 | < > |
| 3 | 12 | 112 | 7 | 16 | 24,8 | 18,5 | WZB 32112/24,8/18,5 | < > |
| 5 | 12 | 125 | 7 | 16 | 26,8 | 20,5 | WZB 32112/26,8/20,5 | < > |
| 5 | 12 | 125 | 7 | 16 | 28,8 | 22,5 | WZB 32112/28,8/22,5 | < > |



RICHTWERTE SENKEN

| WZB 32112 | Werkstoff | Festigkeit | Vc ¹ m/min. | d | | | | | | | | | |
|-----------|-----------|------------------------|---------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| | | | | 11 | 12.5 | 15.5 | 17.3 | 19.5 | 20.8 | 23 | 24.8 | 26.8 | 28.8 |
| | 1.1730 | 640 N/mm ² | 20 | 0.05 | 0.05 | 0.05 | 0.05 | 0.05 | 0.1 | 0.1 | 0.1 | 0.1 | 0.1 |
| | 1.2083 | 780 N/mm ² | 10 | 0.05 | 0.05 | 0.05 | 0.05 | 0.05 | 0.08 | 0.08 | 0.08 | 0.08 | 0.08 |
| | 1.2085 | 1080 N/mm ² | 10 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.08 | 0.08 | 0.08 | 0.08 | 0.08 |
| | 1.2162 | 660 N/mm ² | 10 | 0.05 | 0.05 | 0.05 | 0.05 | 0.05 | 0.08 | 0.08 | 0.08 | 0.08 | 0.08 |
| | 1.2311 | 1080 N/mm ² | 14 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.08 | 0.08 | 0.08 | 0.08 | 0.08 |
| | 1.2312 | 1080 N/mm ² | 14 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.08 | 0.08 | 0.08 | 0.08 | 0.08 |
| | 1.2316 | 1010 N/mm ² | 10 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.08 | 0.08 | 0.08 | 0.08 | 0.08 |
| | 1.2343 | 780 N/mm ² | 8 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.08 | 0.08 | 0.08 | 0.08 | 0.08 |
| | 1.2379 | 780 N/mm ² | 8 | 0.05 | 0.05 | 0.05 | 0.05 | 0.05 | 0.08 | 0.08 | 0.08 | 0.08 | 0.08 |
| | 1.2767 | 830 N/mm ² | 10 | 0.05 | 0.05 | 0.05 | 0.05 | 0.05 | 0.08 | 0.08 | 0.08 | 0.08 | 0.08 |
| | 1.2842 | 775 N/mm ² | 10 | 0.05 | 0.05 | 0.05 | 0.05 | 0.05 | 0.08 | 0.08 | 0.08 | 0.08 | 0.08 |

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator