

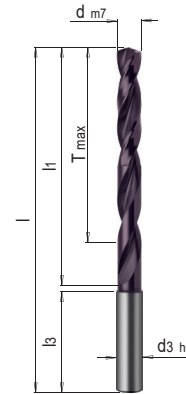


### PRODUKTBESCHREIBUNG

» Hochleistungs-Bohrer mit parabolischem Nutenprofil

### MATERIAL

» VHM, TiAlN Multilayer-beschichtet



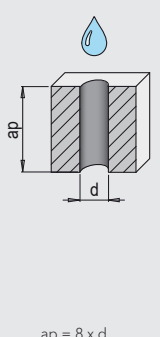
d3	l	l1	T max.	d	Nr.	EUR
6	70	30	26	3	WZB 12225/ 3	< >
6	70	30	26	3,1	WZB 12225/ 3,1	< >
6	70	30	26	3,2	WZB 12225/ 3,2	< >
6	70	30	25	3,3	WZB 12225/ 3,3	< >
6	75	35,5	25	3,4	WZB 12225/ 3,4	< >
6	75	35,5	30	3,5	WZB 12225/ 3,5	< >
6	75	35,5	30	3,6	WZB 12225/ 3,6	< >
6	75	35,5	30	3,7	WZB 12225/ 3,7	< >
6	75	37,5	32	3,8	WZB 12225/ 3,8	< >
6	75	37,5	32	3,9	WZB 12225/ 3,9	< >
6	75	37,5	32	4	WZB 12225/ 4	< >
6	75	37,5	31	4,1	WZB 12225/ 4,1	< >
6	75	37,5	31	4,2	WZB 12225/ 4,2	< >
6	85	45	38	4,3	WZB 12225/ 4,3	< >
6	85	45	38	4,5	WZB 12225/ 4,5	< >
6	85	45	43	4,6	WZB 12225/ 4,6	< >
6	90	50	43	4,8	WZB 12225/ 4,8	< >
6	90	50	43	4,9	WZB 12225/ 4,9	< >
6	90	50	43	5	WZB 12225/ 5	< >
6	90	50	42	5,1	WZB 12225/ 5,1	< >
6	90	50	42	5,2	WZB 12225/ 5,2	< >
6	90	50	42	5,3	WZB 12225/ 5,3	< >
6	97	57	49	5,5	WZB 12225/ 5,5	< >
6	97	57	48	5,6	WZB 12225/ 5,6	< >
6	97	57	48	5,8	WZB 12225/ 5,8	< >
6	97	57	48	5,9	WZB 12225/ 5,9	< >
6	97	57	48	6	WZB 12225/ 6	< >
8	106	66	58	6,1	WZB 12225/ 6,1	< >
8	106	66	58	6,2	WZB 12225/ 6,2	< >
8	106	66	56	6,5	WZB 12225/ 6,5	< >
8	106	66	56	6,8	WZB 12225/ 6,8	< >
8	116	76	66	6,9	WZB 12225/ 6,9	< >
8	116	76	66	7	WZB 12225/ 7	< >
8	116	76	66	7,1	WZB 12225/ 7,1	< >
8	116	76	66	7,2	WZB 12225/ 7,2	< >
8	116	76	65	7,4	WZB 12225/ 7,4	< >

d3	l	l1	T max.	d	Nr.	EUR
8	116	76	64	7,8	WZB 12225/ 7,8	< >
8	116	76	64	7,9	WZB 12225/ 7,9	< >
8	116	76	64	8	WZB 12225/ 8	< >
10	131	87	75	8,1	WZB 12225/ 8,1	< >
10	131	87	75	8,2	WZB 12225/ 8,2	< >
10	131	87	74	8,5	WZB 12225/ 8,5	< >
10	131	87	74	8,6	WZB 12225/ 8,6	< >
10	131	87	74	8,8	WZB 12225/ 8,8	< >
10	131	87	74	8,9	WZB 12225/ 8,9	< >
10	131	87	74	9	WZB 12225/ 9	< >
10	139	95	80	9,1	WZB 12225/ 9,1	< >
10	139	95	80	9,3	WZB 12225/ 9,3	< >
10	139	95	80	9,8	WZB 12225/ 9,8	< >
10	139	95	80	9,9	WZB 12225/ 9,9	< >
10	139	95	80	10	WZB 12225/10	< >
12	155	106	91	10,1	WZB 12225/10,1	< >
12	155	106	91	10,2	WZB 12225/10,2	< >
12	155	106	90	10,3	WZB 12225/10,3	< >
12	155	106	90	10,4	WZB 12225/10,4	< >
12	155	106	90	10,5	WZB 12225/10,5	< >
12	155	106	90	10,6	WZB 12225/10,6	< >
12	155	106	90	10,8	WZB 12225/10,8	< >
12	155	106	90	11	WZB 12225/11	< >
12	163	114	97	11,5	WZB 12225/11,5	< >
12	163	114	97	11,8	WZB 12225/11,8	< >
12	163	114	97	11,9	WZB 12225/11,9	< >
12	163	114	96	12	WZB 12225/12	< >
14	182	133	114	12,1	WZB 12225/12,1	< >
14	182	133	114	12,5	WZB 12225/12,5	< >
14	182	133	114	13	WZB 12225/13	< >
14	182	133	113	13,5	WZB 12225/13,5	< >
14	182	133	112	14	WZB 12225/14	< >
16	204	152	128	14,1	WZB 12225/14,1	< >
16	204	152	128	15	WZB 12225/15	< >
16	204	152	128	16	WZB 12225/16	< >
18	223	171	145	17,5	WZB 12225/17,5	< >

d3	l	l1	T max.	d	Nr.	EUR
14	182	133	113	<b>13,5</b>	WZB 12225/13,5	<>
14	182	133	112	<b>14</b>	WZB 12225/14	<>
16	204	152	128	<b>14,1</b>	WZB 12225/14,1	<>

d3	l	l1	T max.	d	Nr.	EUR
16	204	152	128	<b>15</b>	WZB 12225/15	<>
16	204	152	128	<b>16</b>	WZB 12225/16	<>
18	223	171	145	<b>17,5</b>	WZB 12225/17,5	<>

## RICHTWERTE BOHREN

WZB 12225 WZB 10225	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1</sup> m/min.	d								
				3	4	5	6	8	10	12	14	16
				f (mm/u)								
 <p>ap = 8 x d</p>	1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	110	0.080	0.100	0.120	0.160	0.200	0.230	0.250	0.265	0.315
	1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	65	0.060	0.080	0.100	0.125	0.160	0.190	0.210	0.220	0.250
	1.2083	52 HRC	35	0.030	0.035	0.040	0.050	0.080	0.080	0.100	0.110	0.125
	1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	65	0.060	0.080	0.080	0.100	0.125	0.160	0.160	0.200	0.200
	1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	110	0.080	0.100	0.120	0.160	0.200	0.230	0.250	0.265	0.315
	1.2162	52 HRC	35	0.030	0.035	0.040	0.050	0.080	0.080	0.100	0.110	0.125
	1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	65	0.060	0.080	0.100	0.120	0.155	0.185	0.205	0.225	0.245
	1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	65	0.060	0.080	0.100	0.115	0.150	0.190	0.210	0.203	0.250
	1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	65	0.060	0.080	0.100	0.120	0.155	0.185	0.205	0.225	0.245
	1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	80	0.060	0.080	0.100	0.125	0.160	0.190	0.210	0.220	0.250
	1.2343	52 HRC	35	0.030	0.035	0.040	0.050	0.080	0.080	0.100	0.110	0.125
	1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	65	0.060	0.080	0.100	0.125	0.160	0.190	0.210	0.220	0.250
	1.2714HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	50	0.060	0.080	0.100	0.115	0.150	0.190	0.210	0.203	0.250
	1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	80	0.060	0.080	0.100	0.125	0.160	0.190	0.210	0.210	0.250
	1.2767	52 HRC	35	0.030	0.035	0.040	0.050	0.080	0.080	0.100	0.110	0.125
	1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	80	0.060	0.080	0.100	0.125	0.160	0.190	0.210	0.270	0.250
Stahl	1400 N/mm <sup>2</sup>	50	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	0.125	0.130	0.133	0.160	

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

» Pilotbohrung  $\geq 1 \times d$  empfohlen

» Kontinuierliches Bohren ohne Entspanzyklus nur mit Innenkühlung



Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator