

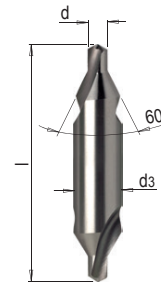


PRODUKTBESCHREIBUNG

» Nach DIN 333 Form A

MATERIAL

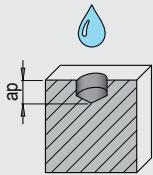
» HSS



d3	l	d	Nr.	EUR
3,15	25	0,8	WZB 31514/ 0,80	< >
3,15	31,5	1	WZB 31514/ 1,00	< >
3,15	31,5	1,25	WZB 31514/ 1,25	< >
4	35,5	1,6	WZB 31514/ 1,60	< >
5	40	2	WZB 31514/ 2,00	< >
6,3	45	2,5	WZB 31514/ 2,50	< >
10	56	4	WZB 31514/ 4,00	< >
12,5	63	5	WZB 31514/ 5,00	< >
20	80	8	WZB 31514/ 8,00	< >

RICHTWERTE BOHREN

WZB 31414
WZB 31417
WZB 31514



$ap \approx 0,5 \times d$

Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	d										
			<1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
			f ² (mm/u)										
1.1730	640 N/mm ²	10	0.008	0.012	0.025	0.040	0.041	0.050	0.065	0.070	0.080	0.085	0.100
1.2083	780 N/mm ²	10	0.008	0.012	0.025	0.040	0.041	0.050	0.065	0.070	0.080	0.085	0.100
1.2085	1080 N/mm ²	8	0.007	0.011	0.024	0.038	0.040	0.048	0.060	0.065	0.075	0.080	0.095
1.2162	660 N/mm ²	10	0.008	0.012	0.025	0.040	0.041	0.050	0.065	0.070	0.080	0.085	0.100
1.2311	1080 N/mm ²	8	0.007	0.011	0.024	0.038	0.040	0.048	0.060	0.065	0.075	0.080	0.095
1.2312	1080 N/mm ²	8	0.007	0.011	0.024	0.038	0.040	0.048	0.060	0.065	0.075	0.080	0.095
1.2316	1010 N/mm ²	8	0.007	0.011	0.024	0.038	0.040	0.048	0.060	0.065	0.075	0.080	0.095
1.2343	780 N/mm ²	10	0.008	0.012	0.025	0.040	0.041	0.050	0.065	0.070	0.080	0.085	0.100
1.2379	780 N/mm ²	8	0.008	0.012	0.025	0.040	0.041	0.050	0.065	0.070	0.080	0.085	0.100
1.2767	830 N/mm ²	10	0.008	0.012	0.025	0.040	0.041	0.050	0.065	0.070	0.080	0.085	0.100
1.2842	775 N/mm ²	10	0.008	0.012	0.025	0.040	0.041	0.050	0.065	0.070	0.080	0.085	0.100

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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



Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator