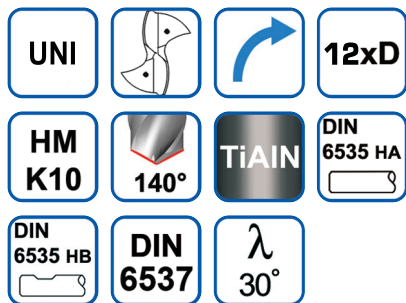


Hochleistungsbohrer mit Innenkühlung

W11221...HA



- Zum Bearbeiten von lang- und kurzspanenden Werkstoffen wie Bau- und Einsatzstählen, Stahlguss, Vergütungsstählen und legierten Stählen mit Festigkeit bis ca. 1.200 N/mm²

Schärfdienst

Beschichten

DIN	6537
Artikelnummer	W11221...HA
Typ	Werksnorm
Schneidstoff	VHM
Innenkühlung	mit
Beschichtung	TiAlN
Spitzenwinkel	140
Größenbereich (mm)	3 - 20
Werkstoff	VC = m/min
Alu, langspanend	
Alu, kurzspanend	
Alu-Guss > 10% Si	
Stahl < 500 N/mm ²	
Stahl < 750 N/mm ²	
Stahl < 850 N/mm ²	120
Automatenstähle < 1000 N/mm ²	110
Unleg. Vergütungsstähle < 1000 N/mm ²	105
Stahl > 1200 N/mm ²	105
Werkzeugstähle < 1400 N/mm ²	45
Legierte Einsatzstähle > 1200 N/mm ²	85
Rostfreie Stähle < 750 N/mm ²	55
Gusseisen < 650 N/mm ²	120
Gusseisen (GGG, GT) < 260 HB	60

Ø (mm)	Vorschub (mm)
3,0 - 3,9	0,06 - 0,14
4,0 - 4,9	0,08 - 0,16
5,0 - 5,9	0,09 - 0,20
6,0 - 6,9	0,10 - 0,23
7,0 - 7,9	0,11 - 0,25
8,0 - 8,9	0,11 - 0,27
9,0 - 9,9	0,12 - 0,28

Ø (mm)	Vorschub (mm)
10,0 - 10,5	0,13 - 0,30
11,0 - 11,5	0,14 - 0,32
12,0 - 13,5	0,15 - 0,32
14,0 - 15,5	0,16 - 0,35
16,0 - 17,5	0,17 - 0,37
18,0 - 19,5	0,18 - 0,40
20,0	0,20 - 0,45

Partnerschaft schweißt zusammen. • www.wocken.com

