

Vorgehensweise RT 100 T:

- Anfräsen einer Fläche rechtwinklig zum Eintrittswinkel der Bohrbearbeitung.
- Herstellen einer zylindrischen Pilotbohrung (Toleranz F9) mit einer Bohrtiefe von mindestens 1 x D.
- Einfahren in Pilotbohrung mit ca. 300 U/min bei f = 500 mm/min.
- Einstellen des Kühlschmierstoffdruckes und der Drehzahl.
- Kontinuierliches Bohren auf volle Bohrtiefe ohne Entspanzyklus.
- Bei Durchgangsbohrungen mit schrägem Austritt die Vorschubgeschwindigkeit v_f ca. 1 mm vor dem Durchbrechen auf 40 % reduzieren.

- Nach Erreichen der Bohrtiefe Drehzahl und Kühlschmierstoff abschalten, Ausfahren im Eingang.
- Konventionelle Kühlschmierung mind. 40 bar.

Hinweis: Die Bohrer können mehrfach nachgeschliffen werden.

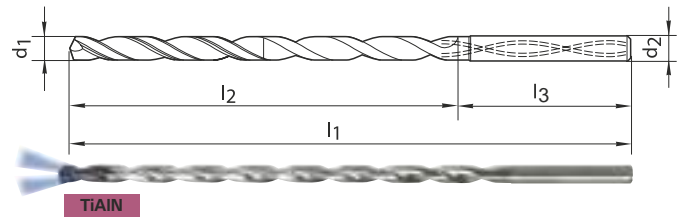
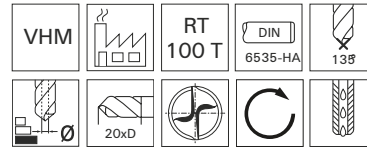


Sämtliche Tieflochbohrer müssen beim Anbohren geführt werden. Tieflochbohrer dürfen nie mit voller Drehzahl frei im Maschinenraum bewegt werden.

Tieflochbohrer, 20 x D

Ausführung: Spezielle Nutenform mit Doppelfasen und Spezialanschleiff. Mit verdrahter Innenkühlung durch die Stege. Seitenspanwinkel 30°. Der Bohrer verfügt über ein sehr gutes Eigenzentrierverhalten.

Anwendung: Für Bohrungen mit **sehr engen \varnothing -Toleranzen** und sehr guten Oberflächen. Zum Bohren extrem tiefer Löcher bis zu 20 x D, mit hohen Schnittgeschwindigkeiten geeignet.



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V_c [m/min]	110	88	70	100	70	-	100	80	-	-	-	120	-	50	-	-	1234

\varnothing m7/h7 mm	Spirallänge l_2 mm	Schaftlänge l_3 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft- \varnothing $d_2 = h6$ mm	GUHRING		Bestell-Nr.
					STAHL < 1400 N/mm ²	1234 TiAlN	
					f	€	
					mm/U		
3	70	36	100	6	0,1	323,00 \diamond	...0300
3,5	96	36	136	6	0,125	323,00 \diamond	...0350
4	96	36	136	6	0,125	342,50 \diamond	...0400
4,5	118	36	158	6	0,125	381,50 \diamond	...0450
5	118	36	158	6	0,125	390,00 \diamond	...0500
5,5	140	36	180	6	0,16	406,50 \diamond	...0550
6	140	36	180	6	0,16	451,00 \diamond	...0600
6,5	162	36	202	8	0,2	490,00 \diamond	...0650
7	162	36	202	8	0,2	498,50 \diamond	...0700
7,5	183	36	223	8	0,2	540,50 \diamond	...0750
8	183	36	223	8	0,2	585,50 \diamond	...0800
8,5	205	40	249	10	0,25	642,50 \diamond	...0850
9	205	40	249	10	0,25	651,00 \diamond	...0900
10	227	40	271	10	0,25	651,00 \diamond	...1000
12	274	45	323	12	0,25	724,00 \diamond	...1200
14	318	45	367	14	0,315	1030,00 \diamond	...1400

(W114)