

Vorgehensweise RT 100 T:

- Anfräsen einer Fläche rechtwinklig zum Eintrittswinkel der Bohrbearbeitung.
- Herstellen einer zylindrischen Pilotbohrung (Toleranz F9) mit einer Bohrtiefe von mindestens $1 \times D$.
- Einfahren in Pilotbohrung mit ca. 300 U/min bei $f = 500 \text{ mm/min}$.
- 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 Eilgang.
- Konventionelle Kühlung mind. 40 bar.

Hinweis: Die Bohrer können mehrfach nachgeschliffen werden.

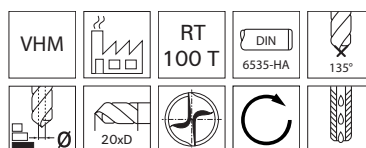
Sämtliche Tieflochbohrer müssen beim Anbohren geführt werden. Tieflochbohrer dürfen nie mit voller Drehzahl frei im Maschinenraum bewegt werden.



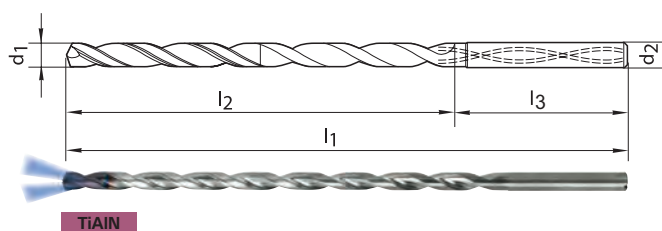
Tieflochbohrer mit Innenkühlung, 20 x D

Ausführung: Spezielle Nutenform mit Doppelfasen und Spezialan-schliff. 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 $20 \times D$, mit hohen Schnittgeschwindigkeiten geeignet.



GUHRING



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	STAHL		Bestell-Nr.
					< 1400 N/mm ²	TiAlN	
3	70	36	100	6	0,1	350,00	...0300
3,5	96	36	136	6	0,125	350,00 $\diamond$	...0350
4	96	36	136	6	0,125	371,00	...0400
4,5	118	36	158	6	0,125	413,00 $\diamond$	...0450
5	118	36	158	6	0,125	422,00 $\diamond$	...0500
5,5	140	36	180	6	0,16	440,00 $\diamond$	...0550
6	140	36	180	6	0,16	488,50	...0600
6,5	162	36	202	8	0,2	530,50 $\diamond$	...0650
7	162	36	202	8	0,2	539,50	...0700
7,5	183	36	223	8	0,2	585,50	...0750
8	183	36	223	8	0,2	633,50	...0800
8,5	205	40	249	10	0,25	696,50 $\diamond$	...0850
9	205	40	249	10	0,25	705,00 $\diamond$	...0900
10	227	40	271	10	0,25	705,00	...1000
12	274	45	323	12	0,25	784,50 $\diamond$	...1200
14	318	45	367	14	0,315	1115,00 $\diamond$	...1400

(W114)