1.1 Bohren

VHM-Hochleistungsbohrer (Artikelnr. 11802... - 11826... / 118415... - 11846... / 11866... - 11868...)

Schnittwertempfehlungen																					
Kühlung			Widia				Eyltool-Premium														
○ Luft			3xD		3xD 5xD		3xD		3xD		3xD		5xD 7xD		12xD		3xD 5xD		10xD gerad-genutet		
● Öl																					
■ Emul-sion	Typ		VariDrill		VariDrill		H		U		U		U		UNI		VA		GUSS ALU		
Werkstoff-gruppe		Kühl-mittel	v_c [m/min]	fr	v_c [m/min]	fr	v_c [m/min]	fr	v_c [m/min]	fr	v_c [m/min]	fr	v_c [m/min]	fr	v_c [m/min]	fr	v_c [m/min]	fr	v_c [m/min]	fr	
P	1	■	60-100	7	70-140	7			80-120	7	80-130	7	80-130	7	90-110	8	95-115	7			
	2	■	50-90	6	60-100	6			80-120	6	80-130	6	80-130	6	80-120	7	60-85	7			
	3-4	■ ●	50-100	7	50-100	8			60-110	5	80-120	6	80-120	6	80-100	6	50-70	6			
	5-6	■ ●	30-60	7	40-70	7			50-70	5	50-80	6	50-80	6	50-80	5	40-60	5			
M	1	■ ●	30-50	4	30-50	4			40-55	4	35-45	3	35-45	3	60-80	3	50-70	3			
	2	■ ●	40-60	4	40-60	4			40-55	4	35-45	3	35-45	3	70-90	3	40-60	3			
	3	■ ●	30-50	4	30-50	4			30-45	3	30-45	3	30-45	3	60-80	3	40-60	3			
K	1	■ ○	70-150	7	80-160	8			160-210	8	150-195	9	150-195	9	100-140	8	80-130	9	80-120	6	
	2	■ ○	90-120	6	90-140	7			70-155	7	80-130	8	80-130	8	100-140	8	70-90	8	70-90	6	
	3	■	80-120	5	80-130	6			80-120	5	80-130	6	80-130	6	80-100	6	65-80	6	70-90	6	
N	1	■	90-270	6	90-315	6			80-260	9	90-310	8	90-310	8			110-360	9	350-410	6	
	2	■	90-270	7	90-270	7			80-260	9	90-310	8	90-310	8	180-220	7	120-480	9	260-380	7	
	3	■	90-225	6	90-270	6			70-180	6	80-260	6	80-260	6	150-180	7	120-480	8	220-330	7	
	4	■ ●	90-270	7	90-270	7			70-180	7	80-260	7	80-260	7			120-480	9	80-260	5	
S	1	●	20-30	3	20-30	3			20-30	3	20-30	4	20-30	4	20-30	2					
	3	●	10-30	2	10-30	2			15-25	2	25-35	4	25-35	4	20-30	2	20-50	2			
	4	●	20-40	2	10-40	2			20-40	2	10-40	3	10-40	3	10-40	2	20-50	2			
H	1	●					35-45	3	35-45	3	35-55	3	40-55	3	30-50	4					
	2	○					25-30	2	20-25	2	35-55	2	40-55	3							
	3	○					20-55	2	20-25	2	35-55	2	40-55	3							
	4	○					15-20	2													

Bei über 7xD Bohrtiefe sind grundsätzlich Pilotbohrungen zu setzen!

Vorschubreihe fr									
Werkzeug Ø [mm]	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	f [mm/U]								
1	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,018	0,02	0,023	0,025
2	0,020	0,025	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125
3	0,025	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080	0,125	0,125	0,160
4	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200
5	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250
6	0,05	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315
10	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400
12	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500
16	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630
20	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630