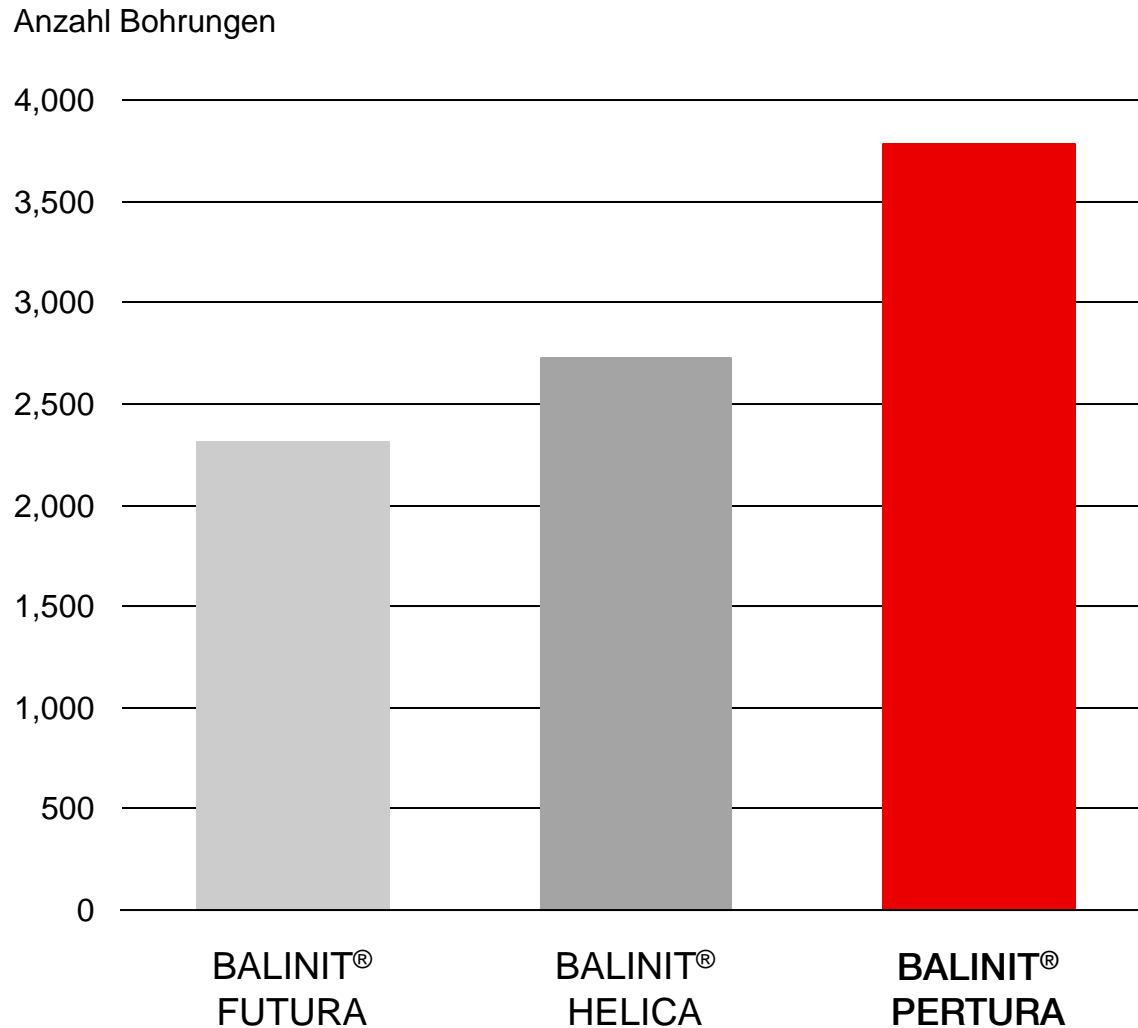


# Bohren in Gusseisen



## Werkzeug

Hartmetallbohrer  
Ø 8,5 mm

## Werkstück

Gusseisen 0.7060 (GGG60)

## Schnittdaten

$v_c = 90$  m/min  
 $f = 0,220$  mm / rev  
 $L_D = 5xD$  (Durchgangsloch)  
Innenkühlung mit Emulsion

## Kriterium für Standzeitende

VB = 0,3 mm

## Quelle

Oerlikon Balzers  
Zerspanungslabor