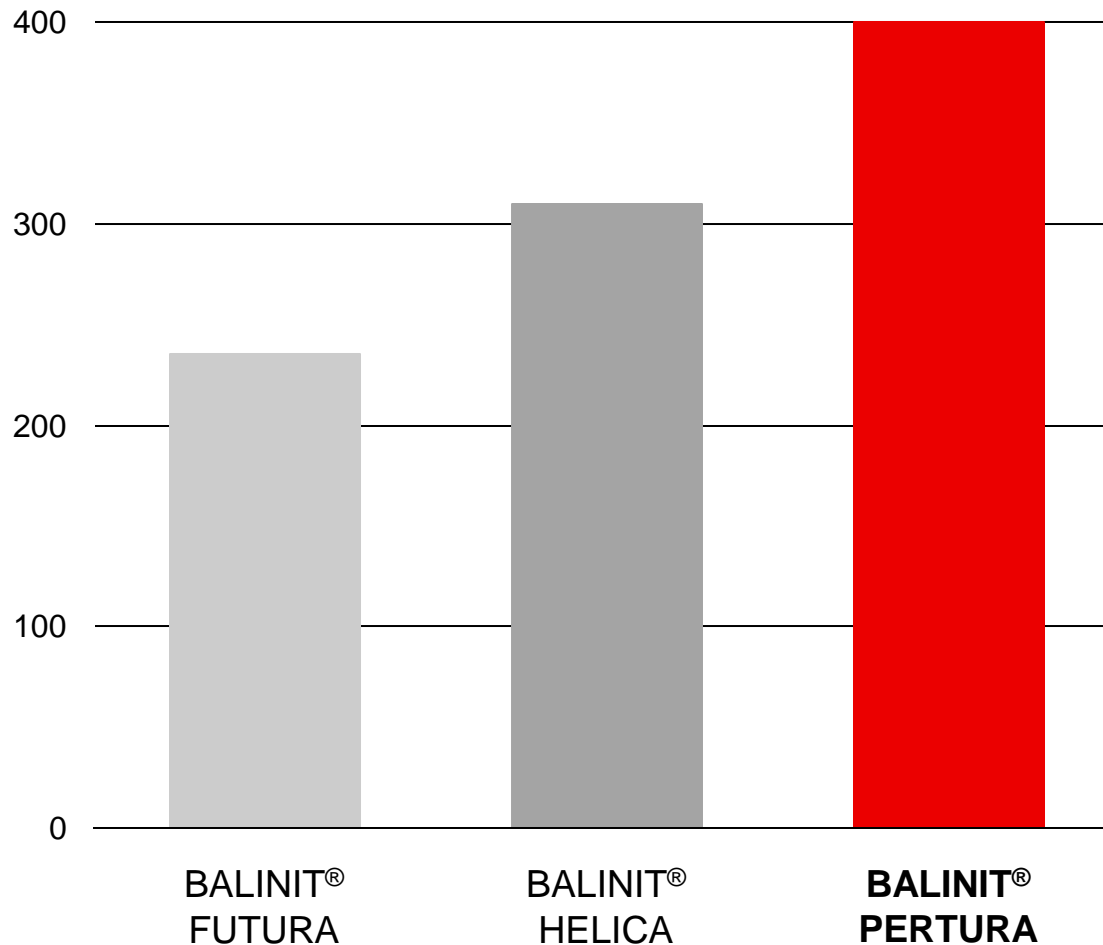


Bohren in Warmarbeitsstahl

Anzahl Bohrungen



Werkzeug

Hartmetallbohrer
Ø 5,5 mm

Werkstück

Stahl 1.2714 (DIN
56NiCrMoV7)
1200 N/mm²

Schnittdaten

$v_c = 65$ m/min
 $f = 0,10$ mm / rev
 $L_D = 25$ mm
MMS

Kriterium für Standzeitende

VB = 0,3 mm

Quelle

Oerlikon Balzers
Uni Hamburg