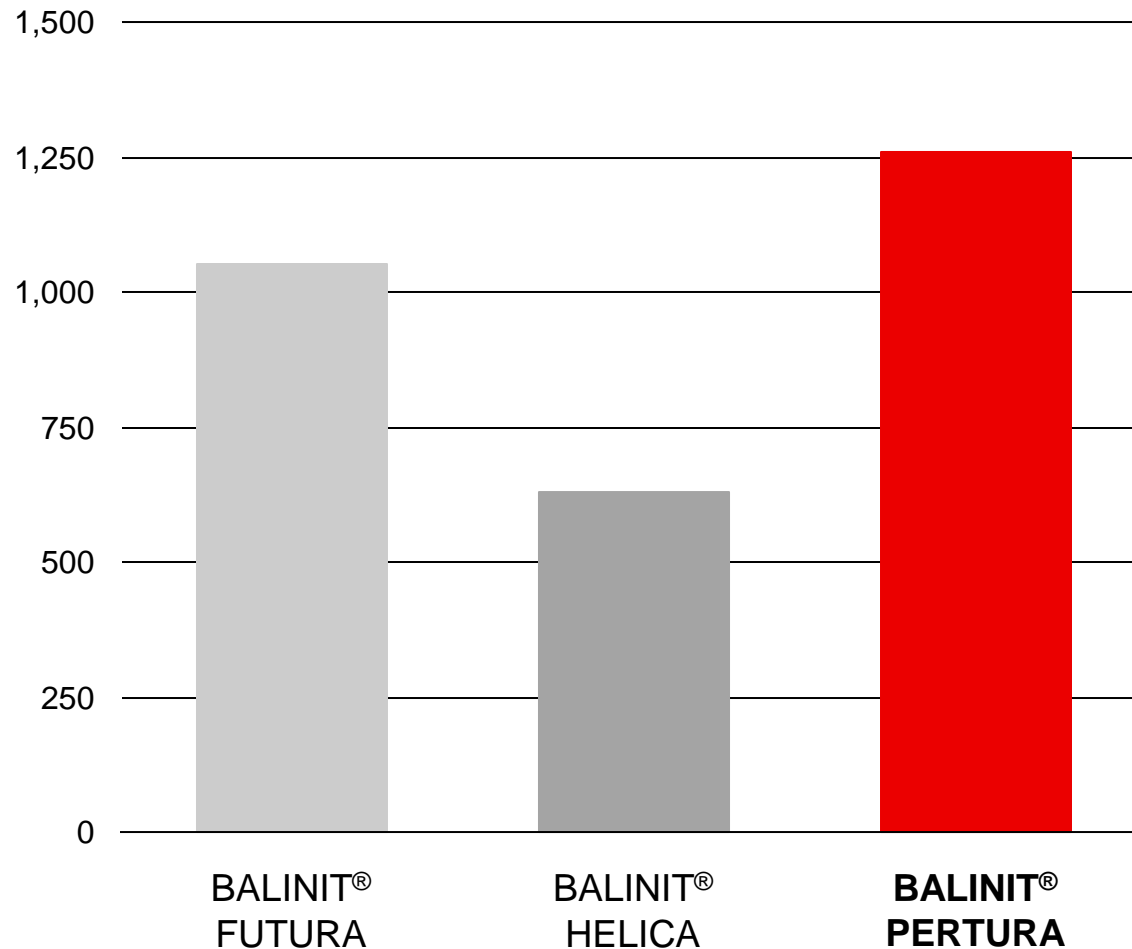


Bohren in Stahl bei hoher Schnittgeschwindigkeit und hohem Vorschub

Anzahl Bohrungen



Werkzeug

Hartmetallbohrer
Ø 8,5 mm

Werkstück

Stahl 1.7225 (DIN 42CrMo4)
900 N/mm²

Schnittdaten

$v_c = 160$ m/min
 $f = 0,200$ mm / rev
 $L_D = 5xD$ (Durchgangsloch)
Innenkühlung mit Emulsion

Kriterium für Standzeitende

VB = 0,3 mm

Quelle

Oerlikon Balzers
Zerspanungslabor