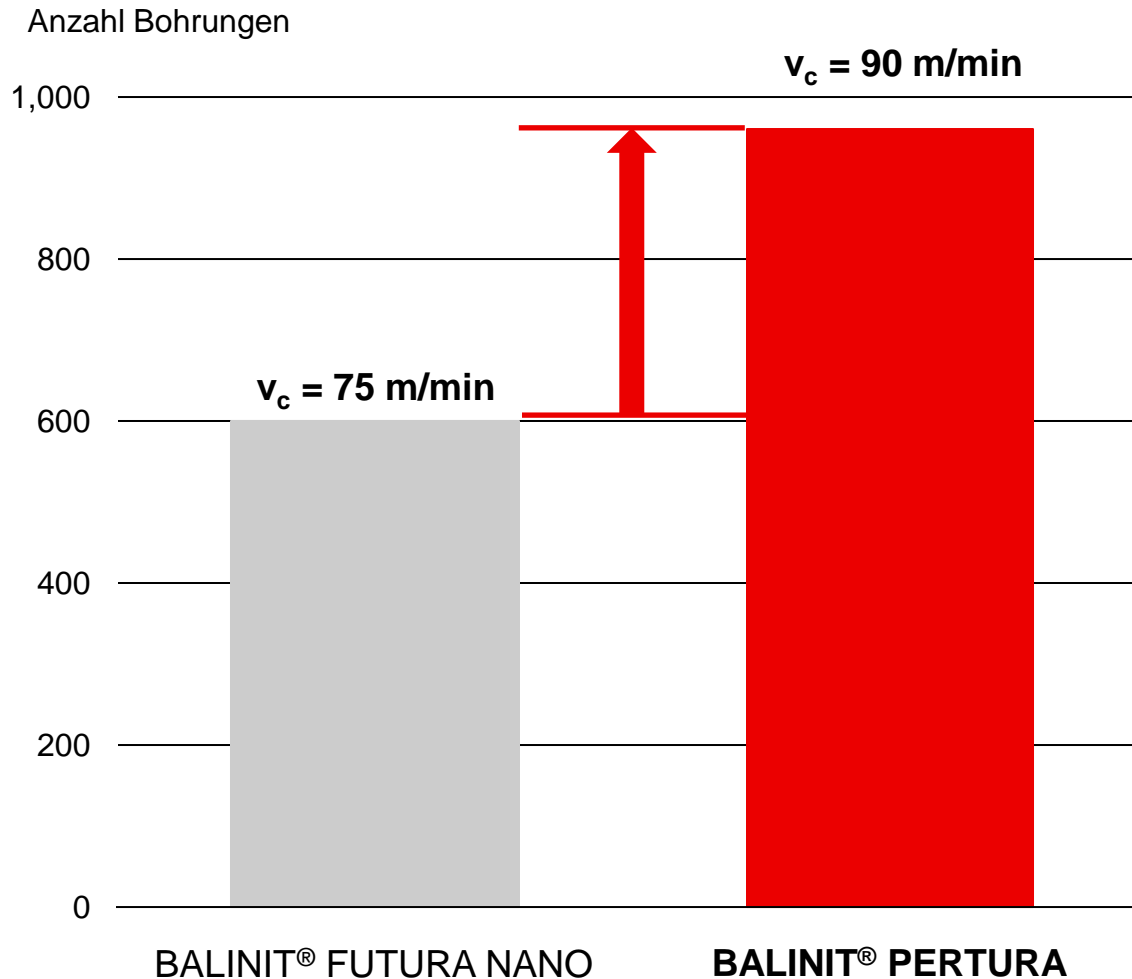


Bohren in unlegiertem Stahl (geschmiedet): 20% höhere Schnittgeschwindigkeit, 60% Standzeiterhöhung



Werkzeug

Hartmetallbohrer
(wiederaufbereitet)
Ø12,07 x (Ø14) x 95 mm

Werkstück

Stahl ~1.0570 (DIN ST52)
geschmiedet (Härte: 180HB)

Schnittdaten

FUTURA NANO1: $v_c = 75$
m/min

PERTURA: $v_c = 90$ m/min
 $f_z = 0,25$ mm / rev

$L_D = 25$ mm

Innenkühlung mit Emulsion

Kriterium für Standzeitende

Toleranz Lochdurchmesser

Quelle

Anwender Europa