

Ref **370** :

# **EXPERT BOHRER** inox

7'000 Bohrungen

INOX 316L/904L  
Dicke 8 mm - durchgehende Bohrungen

Ø 0.50 bis 3.00 mm



# Vergleichsprüfung

- Geteste Werkzeuge : Bohrer 370 Ø 1.85 x 12 mm / Standard Bohrer Ø 1.85 x 12 mm
- Werkstück Material : Inox 904L et 316L
- Dicke : 8 mm
- Durchgehende Bohrungen



## Schnittbedingungen

|                                |            |
|--------------------------------|------------|
| $V_c =$                        | 30 m/min   |
| $f =$                          | 0.04 mm    |
| $n =$                          | 5164 /min  |
| $V_f =$                        | 200 mm/min |
| <b>Vorschubunterbrechung =</b> | 0.37 mm    |

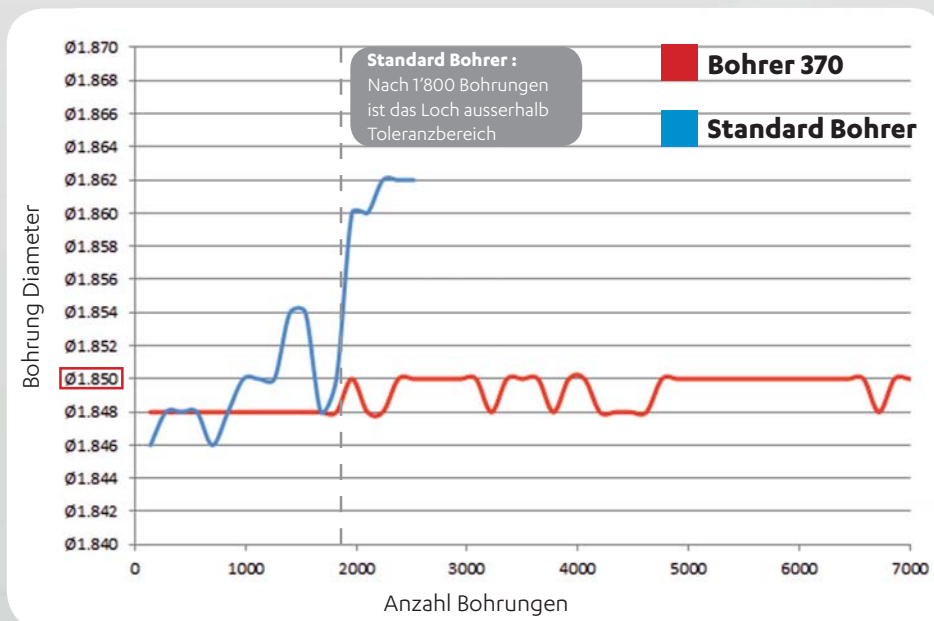
## Lebensdauer Kriterien

- Werkzeugbruch
- Ø ausserhalb Toleranzbereich :  $\pm 0.01$  mm
- Konisches Loch max 0.01
- Übermässiges Grat
- Positionsbestimmung des Bohrungen :  $\pm 0.01$  mm

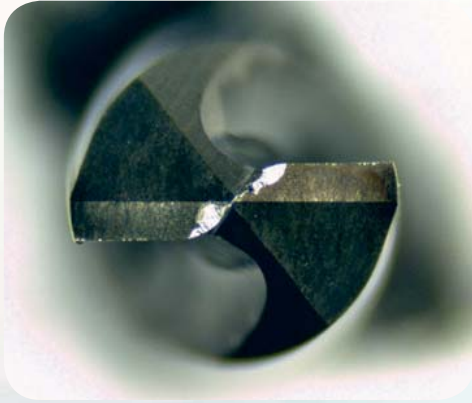
## Schneidöl

## Resultate :

|                             |                       |                     |
|-----------------------------|-----------------------|---------------------|
| <b>Bohrung mit ref. 370</b> | - Weniger Grat        | - Kurze Späne       |
|                             | - Präzisere Bohrungen | - Saubere Bohrungen |

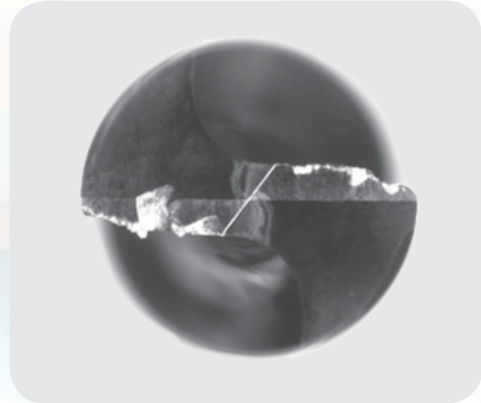


## Bohrer 370



7'000 Bohrungen

## Standard Bohrer



1'800 Bohrungen

### Späne Analyse



- Zersplitterung der Späne
- Keine Späne um den Werkzeugschaft aufgewickelt



- Lange Späne
- Bilden eine Anhäufung von Späne auf den Werkzeugschaft

### Bohrungen Geometrie Vergleich



- Wenige Konizität
- Saubere Bohrungen
- Wenige Grat



- Erhöhte Konizität
- Mehr Grat
- Bohrungen markiert



## Tools & solutions



Technologie- und serviceorientiert



Brunnenstraße 2 · 78554 Aldingen · Tel. (07424) 98192-0 · Fax. (07424) 84601

[www.klingseisen.de](http://www.klingseisen.de)