

Neue Dimensionen beim Tiefbohren

Spänebilder

Material	AlSi7Mg0,3 T73	50CrMo4	X46Cr13	Geschmiedeter + vergüteter Stahl
Drn. x Bohrtiefe	7,0 x 210 mm	3,0 x 95 mm	5,0 x 120 mm	9,0 x 300 mm
Kühlschmierstoff	Emulsion/70 bar	Tiefbohröl/140 bar	Tiefbohröl	Tiefbohröl
Schnittgeschwindigkeit	150 m/min	80 m/min	90 m/min	70 m/min
Vorschub f Vf	f = 0,25 mm/U Vf = 1700 mm/min	f = 0,11 mm/U Vf = 950 mm/min	f = 0,115 mm/U Vf = 660 mm/min	f = 0,16 mm/U Vf = 400 mm/min

Vergleich Spiralbohrer Typ 158 und VHM-Einlippenbohrer Typ 113-HP

Werkstück:	Kurbelwelle, Stahl geschm.
Durchmesser:	7,0 mm
Bohrtiefe:	160 mm
Öl-Druck:	80 bar
Vc:	70 m/ min. (3200 U/min)
Vf:	640 mm/min (0,22 mm/U)

Ergebnis	Typ 158	Typ 113-HP
Erreichbare Bohrtoleranz	IT9/ IT10	IT8
Oberfläche Ra	1,5-3,0	0,8
Bohrungsverlauf	> 0,15	< 0,1
Querschnitt Werkzeug		

Service:

- **Nachschleifen und Nachbeschichten**
botek bietet Ihnen einen individuellen, schnellen und kostengünstigen, hausinternen Nachschleif- und Nachbeschichtungsservice an und übernimmt diese Aufgabe gerne für Sie.
- **Prozessauslegung**
- **Kundenversuche in unserer Versuchsabteilung**
- **Lagerprogramm**
Sofort lieferbar
Schnelle und einfache Abwicklung
- **Besuchen Sie unseren Onlineshop unter www.botek.de/de/online-shop**

Bitte fragen Sie bei uns an. Weitere Informationen finden Sie unter www.botek.de

botek
Präzisionsbohrtechnik GmbH
Längenfeldstraße 4 · 72585 Riederich · Germany
T +49 7123 3808-0 · **E-Mail** Info@botek.de
www.botek.de

250 000 115/30-2020