

Einsatzwerte

VHM Gewindeausbohrwerkzeug (Art.-Nr. 1011069101-111)



Bedienungsanleitung für VHM-Gewindeausbohrwerkzeug

- Das Ausbohren muss trocken und mit einer Schnittgeschwindigkeit $V_c = 25-35 \text{ m/min}$ und einem Vorschub von $0.05-0.10 \text{ mm/U}$ erfolgen.
- Durch Verwendung des passenden Kernlochbohrers wird der Kern des Gewindebohrers schnell ausgebohrt und die Reste des Gewindebohrers können sauber aus dem Bohrloch entfernt werden.
- Das Werkstück sollte sehr stabil gespannt werden!
- Sollte der Gewindebohrer schräg abgebrochen sein, muss zuerst mit dem Gewindeausbohrer durch mehrmaliges Anfahren eine Zentrierung hergestellt werden. Erst dann kann mit dem richtigen Ausbohren begonnen werden.
- Die entstehenden Späne sollten durch mehrmaliges Entspannen entfernt werden.

Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen.

