

Tiefbohren in Formenbauwerkstoff TOOLOX

Toolox ist ein vergütetes Material von Swedish Steel AB, das aufgrund seiner hohen Härte (~45 HRC), Zähigkeit und Formstabilität besonders für den Formenbau geeignet ist.

Die außergewöhnlichen Eigenschaften der neuen Werkstoffreihe „**TOOLOX 33/44**“ stellen an den Tiefbohrprozess eine besondere Herausforderung.

Wir empfehlen daher folgende **Einlippenbohrer in Sonderausführung**, die in umfangreichen Versuchsreihen entwickelt wurden, und das **Tiefbohren** in diesen Werkstoff **beherrschbar und wirtschaftlich machen**:

Einlippen-Vollbohrwerkzeug Typ 110

in Sonderausführung
bis Drm. 12,0 mm



Einlippen-Tiefbohrwerkzeug Typ 01

mit wechselbaren Schneidplatten und Führungsleisten
in Sonderausführung
ab Drm. 12,0 mm



→ Werkzeug-/Prozessauslegung für TOOLOX:

Sie geben uns die Bohraufgabe vor, wir legen Ihnen den kompletten Bohrprozess aus und begleiten Sie von der Planung bis zur erfolgreichen Umsetzung.
Sprechen Sie uns an – wir beraten Sie gerne.

botek
Präzisionsbohrtechnik GmbH

Längenfeldstraße 4 · D-72585 Riederich
T +49-(0)-7123-3808-0 · F +49-(0)-7123-3808-138
E-Mail Info@botek.de · www.botek.de

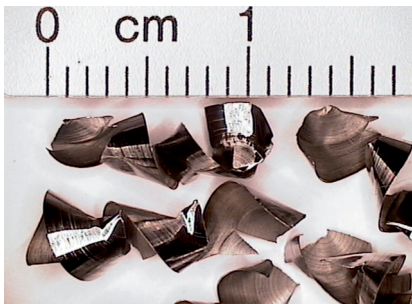


Empfohlene Schnittwerte für Einlippenbohrer in Sonderausführung für:

TOOLOX 33

Bohr-Ø	3	4	5	6	7-8	9-10	11-12	>12
Schnittgeschwindigkeit (m/min)	50	50	50	50	40-50	40-50	40-50	40-50
Vorschub (mm/U)	0,005	0,01	0,015	0,0175	0,02	0,03	0,04	0,1
Kühlschmierstoffdruck (bar)	100	100	100	90	80	70	60	40
Anbohr-Strecke (mm)	40	40	50	60	60	70	70	70
Anbohr-Vorschub (mm/U)	0,0025	0,005	0,0075	0,009	0,01	0,015	0,02	0,05

Erreichbarer Standweg mit Öl: ca. 10-12 Meter bei optimalen Prozessbedingungen



TOOLOX 44

Bohr-Ø	3	4	5	6	7	8	9-10	11-12	>12
Schnittgeschwindigkeit (m/min)	50	50	50	50	40-50	40-50	40-50	40-50	40-50
Vorschub (mm/U)	0,005	0,01	0,012	0,015	0,015	0,0175	0,02	0,03	0,07
Kühlschmierstoffdruck (bar)	100	100	100	90	90	80	70	60	40
Anbohr-Strecke (mm)	40	40	50	50	60	60	70	70	70
Anbohr-Vorschub (mm/U)	0,0025	0,005	0,006	0,0075	0,0075	0,009	0,01	0,015	0,035

Erreichbarer Standweg mit Öl: ca. 2-3 Meter bei optimalen Prozessbedingungen

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

Bitte fragen Sie bei uns an.

Weitere Informationen finden Sie unter www.botek.de

250 000 157/08-2011

botek®

TIEFBOHRSYSTEME
HARTMETALLWERKZEUGE

botek

Präzisionsbohrtechnik GmbH

Längenfeldstraße 4
D-72585 Riederich

T +49-(0)-7123-3808-0

F +49-(0)-7123-3808-138

E-Mail Info@botek.de

www.botek.de