

Tiefbohren in Formenbauwerkstoff TOOLOX

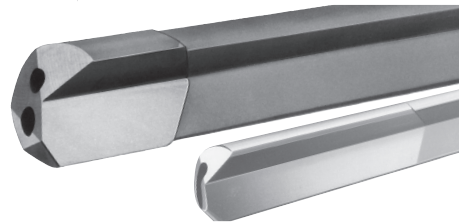
Toolox ist ein vergütetes Material von Swedish Steel AB, das aufgrund seiner hohen Härte (~45 HRC), Zähigkeit und Formstabilität besonders für den Formenbau geeignet ist.

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

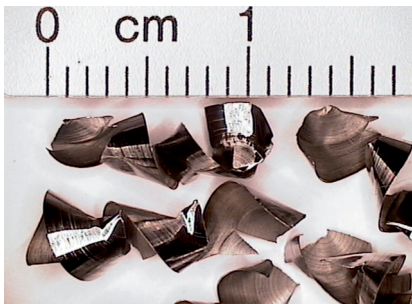


Empfohlene Schnittwerte für Einlippenbohrer in Sonderausführung für:

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