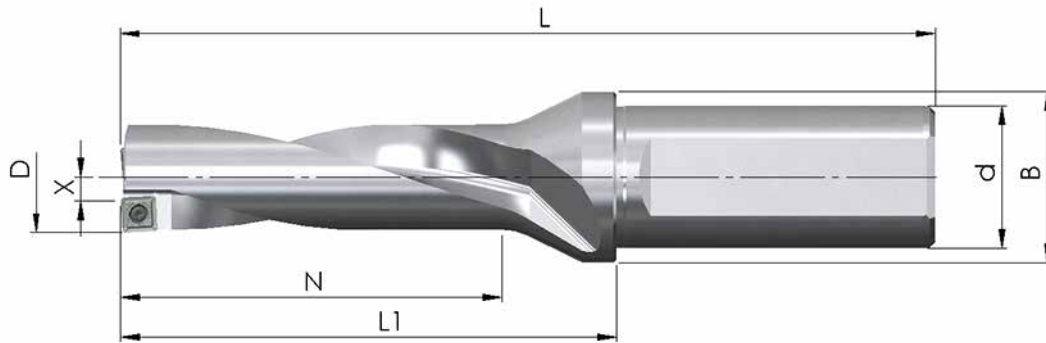


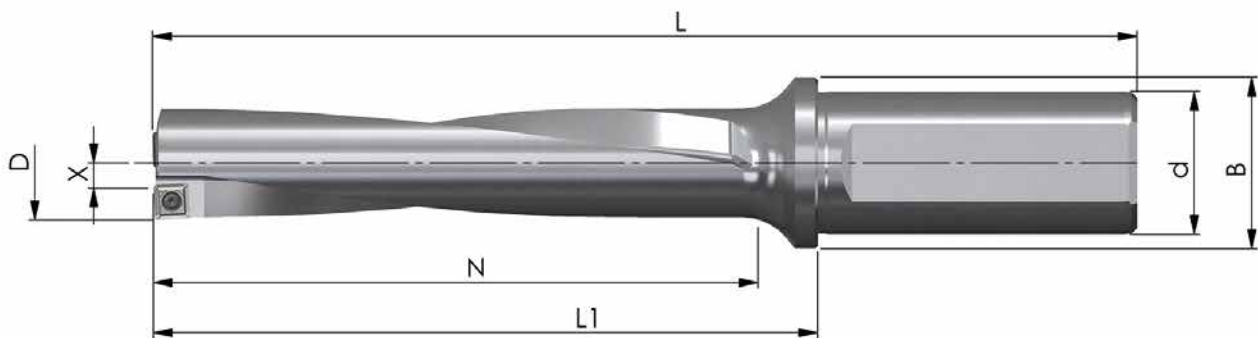
D03 Bohrwerkzeuge *Drilling tool, Foret de perçage, Punte ad inserti*

3xD



Bestell-Nr. <i>Order-No., Référence, Codice</i>	D	N	L ₁	L	d h ₆	B	Z	X max.
BW-18,5-57-25-06	18,5	57,0	84	140	25	30	1+1	0,5
BW-19-57-25-06	19,0	57,0	84	140	25	30	1+1	0,5
BW-19,5-60-25-06	19,5	60,0	87	143	25	30	1+1	0,5
BW-20-60-25-06	20,0	60,0	87	143	25	30	1+1	0,5
BW-20,5-63-25-06	20,5	63,0	90	146	25	30	1+1	0,5

5xD



Bestell-Nr. <i>Order-No., Référence, Codice</i>	D	N	L ₁	L	d h ₆	B	Z	X max.
BW-19-95-25-06	19,0	95,0	111,5	167,5	25	30	1+1	0,5
BW-19,5-100-25-06	19,5	100,0	114,0	170,0	25	30	1+1	0,5
BW-20-100-25-06	20,0	100,0	116,5	172,5	25	30	1+1	0,5
BW-20,5-105-25-06	20,5	105,0	119,0	175,0	25	30	1+1	0,5
BW-21-105-25-06	21,0	105,0	121,5	177,5	25	30	1+1	0,5

D03 Bohrwendeplatten und Ersatzteile

Milling inserts and spare parts, Plaquettes de fraisage et accessoires, Inserti e parti di ricambio

			HT60 (code 54)	HT65 (code 39)	K15M (code 8)			
	JDD03-06T2R06- IK 6,2 x 2,35 R0,6	Order- No.	D03A-OL54					
		f [mm/U]	0,07 (0,05-0,12)					
	JDD03-0602R06- IK 6,2 x 2,35 R0,6	Order- No.		D03A-NE39				
		f [mm/U]		0,07 (0,05-0,12)				
	JDD03-0602R06- IK 6,2 x 2,35 R0,6	Order- No.			D03C-PT08			
		f [mm/U]			0,09 (0,04-0,12)			
			10	10	10			

V _c [m/min]	Baustahl Structural Steel Acier sans alliage Acciaio di costruzione	Werkzeugstahl Tool Steel Acier outil Acciaio d'utensile	Rostfrei Stainless Acier inoxydable Inossidabile	Guss Cast iron Fonte Ghisa	NE-Metalle Non-ferrous metals Non ferreux Metalli non ferrosi	Hochwarmfest Highly heat-resistant Superalliages Resistente al calore
HT60	220 (180-240)	180 (160-200)	180 (160-200)	200 (160-240)		60 (40-80)
HT65		180 (160-200)		180 (160-240)		
K15M					260 (220-280)	

5xD Achtung Attention. Attention. Attenzione:

Beim Anbohren der ersten 4mm den Vorschub um 30% reduzieren!

Reduce the feed rate by 30% during the spot drilling operation of the first 4 mm!

Lors du perçage des 4 premiers mm réduire l'avance de 30 %!

Da considerare necessariamente: nella foratura dei primi 4 mm bisogna ridurre l'avanzamento del 30%.

Ersatzteile Spare parts, Pièces de rechange, Parti di ricambio

	SS 2,0-5 (M = 0,4 - 0,6 Nm)		T 06+		Fett Grease, Graisse, Grasso
--	---------------------------------------	--	--------------	--	--

D03 Anwendungshinweise

Indications of application, Conseils d'utilisation, Indicazioni d'impiego

Vollbohren aus der Mitte - Bohrplatte JDD01 - JDD07 (BP 04-12)

Off-centre drilling - Inserts JDD01 -07 (BP 04-12)

Perçage dans le plein - plaquette de perçage JDD01-07 (BP 04-12)

Foratura in pieno - Inserti per foratura JDD01-07 (BP 04-12)

Maximaler Verstellbereich „X“

(nur bei stehendem Werkzeug bzw. bei rotierendem Werkstück)

Maximal adjustment range „X“ (only with a motionless tool respectively with a rotating workpiece)

Valeur d'excentration maximum X

Distanza massima „X“ per lavorazioni con utensile fisso



Durch Versetzen der Mittelachse des Bohrers in Richtung der Außenschneide um den Betrag „X“ kann eine größere Bohrung erzeugt werden.

Bei X_{max} : Reduzierung des Vorschubes um 50% des empfohlenen Wertes.

By displacing the centre axis of the drilling cutter in direction of the external cutting edge with the value „x“ a greater borehole can be produced.

Having X_{max} : reduce the feed rate by 50% of the recommended value.

Le décalage de l'axe central du foret vers la coupe extérieure d'une valeur X peut faire un alésage plus grand.

Pour X_{max} : diviser de moitié l'avance de la valeur conseillée.

È possibile spostare l'asse della punta in direzione del tagliente esterno affinché l'ampiezza „X“ possa generare un foro più grande. Ciò è possibile solo se la punta è fissa. > X_{max} : Riduzione d'avanzamento del 50% del valore consigliato.

Beispiel:

Example, Exemple, Esempio:

Bei max. Verstellung X_{max} wird die Bohrung:

Having max. adjustment X_{max} the bore hole becomes, Pour un décalage X_{max} le perçage sera de, Al massimo spostamento X_{max} il foro sarà:

$$D_{max} = D + 2X_{max}$$

$$D = 20,0\text{mm}, X_{max} = 0,5\text{mm}$$

$$D_{max} = D + 1,0 = 21,0\text{mm}$$

D03 Anwendungshinweise

Indications of application, Conseils d'utilisation, Indicazioni d'impiego

Empfohlener Kühlmitteldruck beim Bohren,

Recommended pressure for drilling, Courbe de pression d'arrosage en perçage, Pressione refrigerante consigliata

