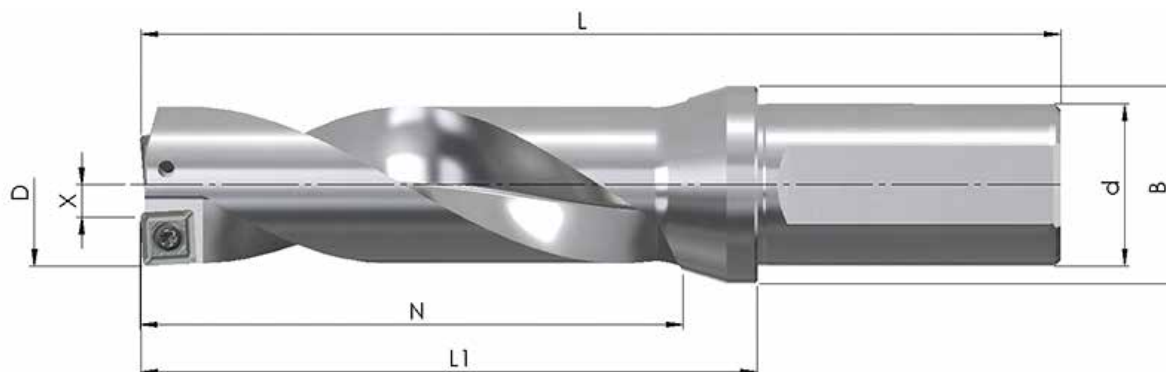


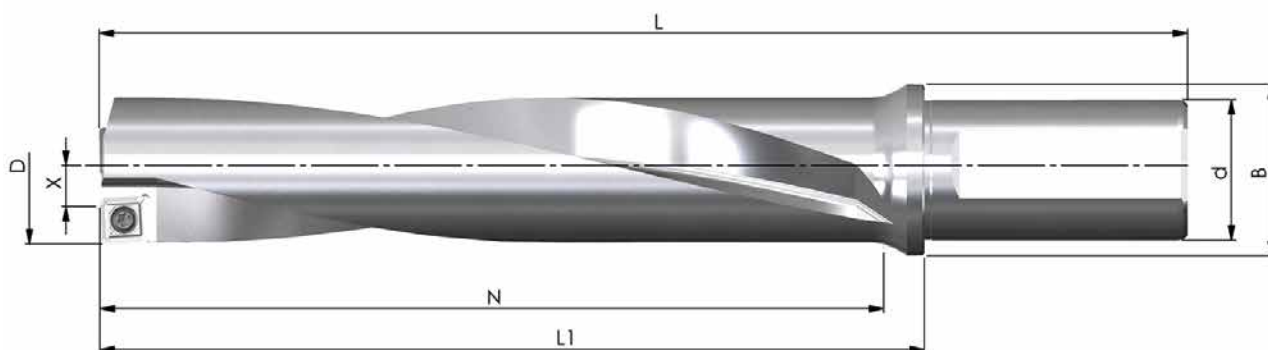
D06 Bohrwerkzeuge *Drilling tool, Foret de perçage, Punte ad inserti*

3xD



Bestell-Nr. <i>Order-No., Référence, Codice</i>	D	N	L ₁	L	d _{h6}	B	Z	X max.
BW-29-87-32-10	29,0	87,0	113	173	32	39	1+1	0,5
BW-29,5-87-32-10	29,5	87,0	113	173	32	39	1+1	0,5
BW-30-90-32-10	30,0	90,0	116	176	32	39	1+1	0,5
BW-31-93-32-10	31,0	93,0	119	179	32	39	1+1	0,5
BW-32-96-32-10	32,0	96,0	122	182	32	39	1+1	0,5
BW-33-99-32-10	33,0	99,0	125	185	32	39	1+1	0,5
BW-34-102-32-10	34,0	102,0	128	188	32	39	1+1	0,5

5xD



Bestell-Nr. <i>Order-No., Référence, Codice</i>	D	N	L ₁	L	d _{h6}	B	Z	X max.
BW-31-155-32-10	31,0	155,0	173,0	233,0	32	39	1+1	0,5
BW-32-160-32-10	32,0	160,0	178,0	238,0	32	39	1+1	0,5
BW-33-165-32-10	33,0	165,0	183,0	243,0	32	39	1+1	0,5
BW-34-170-32-10	34,0	170,0	188,0	248,0	32	39	1+1	0,5
BW-35-175-40-10	35,0	175,0	193,0	261,0	40	50	1+1	0,5
BW-36-180-40-10	36,0	180,0	198,0	266,0	40	50	1+1	0,5
BW-37-185-40-10	37,0	185,0	203,0	271,0	40	50	1+1	0,5



D06 Bohrwendeplatten und Ersatzteile

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

			HT60 (code 54)	HT65 (code 39)	K15M (code 8)				
	JDD06-10T4R08-1K IK 10,6 x 3,55 R0,8 	Order-No.	D06A-ZE54						
		f [mm/U]	0,10 (0,07-0,14)						
	JDD06-1004R08-1K IK 10,6 x 3,55 R0,8 	Order-No.		D06A-YL39					
		f [mm/U]		0,10 (0,07-0,14)					
	JDD06-1004R08-1K IK 10,6 x 3,55 R0,8 	Order-No.			D06C-AD08				
		f [mm/U]			0,12 (0,05-0,21)				
			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 4,0-1 (M = 3,2-3,3 Nm)		T 15		Fett Grease, Graisse, Grasso
--	-------------------------------------	--	-------------	--	--

D06 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:

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

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

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

D06 Anwendungshinweise

Indications of application, Consigli di utilizzo, Indicazioni d'impiego

Empfohlener Kühlmitteldruck beim Bohren,

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

