

## **Bearbeitungshinweise Bohrsystem T-A®**

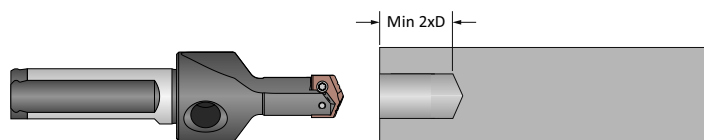
- Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!
- **Hinweis:** Werkzeugbruch kann schwere Schäden verursachen. Ohne Unterstützungsbuchse, bitte zunächst eine Pilotbohrung 2-3xD tief mit einem kurzen Halter vorbohren. Die Drehzahl des Werkzeuges außerhalb des Bauteils darf 50 U/min nicht überschreiten.

### 1. Pilotbohrung

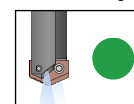
100% U/min

100% mm/U

Mit dem AMEC® Pilotbohrer eine Pilotbohrung von mindestens einer Tiefe von 2xD vorbohren. Einen kurzen AMEC® Pilotbohrer mit gleichen oder größeren Spitzenwinkel verwenden.



mit Kühlung

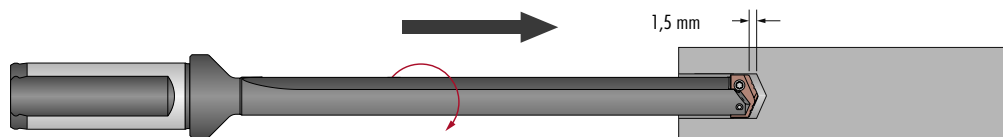


### 2. Einfahren des Tieflochbohrers in die Pilotbohrung

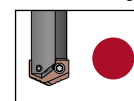
50 U/min max

300 mm/min

Den AMEC® Tieflochbohrer bis 1,5 mm vom Pilotbohrungsgrund mit max. 50 U/min (Rechtslauf) und mit einem Vorschub von 300 mm/min positionieren.



ohne Kühlung

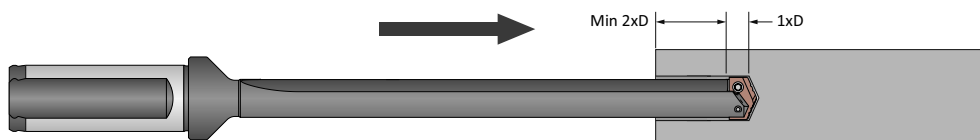


### 3. Tieflochbohren - Zwischenbohrung

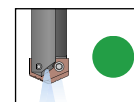
50% U/min

75% mm/U

1xD über den Pilotbohrungsgrund hinaus bohren. Schnittgeschwindigkeit um 50% reduzieren und den Vorschub um 25%. Mindestens 1 Sekunde Verweilzeit vor der weiteren Bearbeitung wird benötigt um die volle Geschwindigkeit zu erreichen (vermeidet Vibration).



mit Kühlung

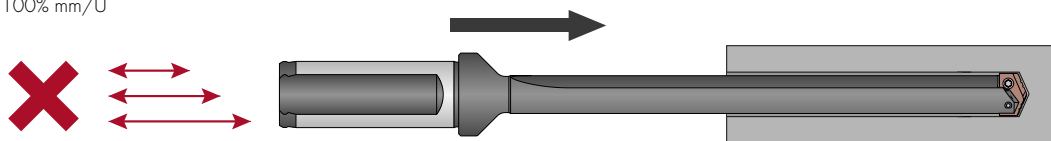


### 4. Tieflochbohren - Grundloch

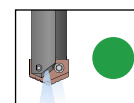
100% U/min

100% mm/U

Mit den empfohlenen Schnittdaten bis zur vollen Tiefe bohren. **Kein Spanzyklus empfohlen.**



mit Kühlung



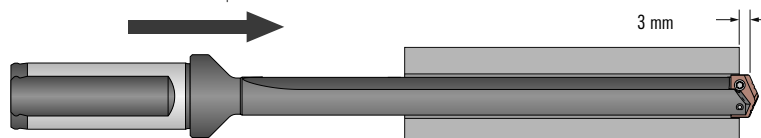
### 5. Tieflochbohren - Durchgangsbohrung

50% U/min

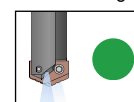
75% mm/U

#### Nur für Durchgangsbohrungen:

Vor dem Austritt Schnittgeschwindigkeit um 50% und den Vorschub um 25% reduzieren. Nicht mehr als 3 mm jenseits des vollen Durchmessers verwenden.



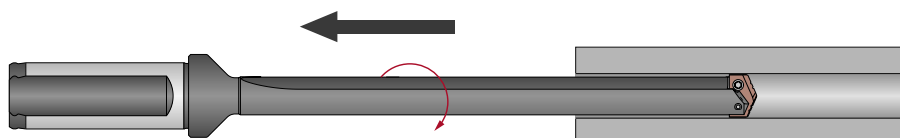
mit Kühlung



### 6. Rückziehen des Bohrers

50 U/min max

Reduzieren der Drehzahl bis **max. 50 U/min** bevor der AMEC® Bohrer aus der Bohrung zurückgezogen wird.



ohne Kühlung

