

Navigator für Hartbearbeitung Bohren und Reiben

Navigator VHM Spiralbohrer Typ VB3 Hart Bearbeitung
Grundsätzlich Nassbearbeitung
Einsatztiefe bis 3 x Nenn Ø

Gehärteter Stahl 56 - 60 HRC

n und vf = aus mittlerer Schnittgeschwindigkeit berechnet.

Ø ab mm	Vc ohne IK	n = U/min ohne IK	f = mm/U	vf ohne IK mm/min
3	25 - 35	3183	0,038	121
3,6	25 - 35	2653	0,044	117
4,6	25 - 35	2076	0,053	110
6,1	25 - 35	1566	0,063	99
7,6	25 - 35	1257	0,076	95
9,6	25 - 35	995	0,090	90
12,1	25 - 35	789	0,107	84
15,6	25 - 35	612	0,130	80

Gehärteter Stahl > 60 HRC

n und vf = aus mittlerer Schnittgeschwindigkeit berechnet.

Ø ab mm	Vc ohne IK	n = U/min ohne IK	f = mm/U	vf ohne IK mm/min
3	15 - 20	1910	0,038	73
3,6	15 - 20	1592	0,044	70
4,6	15 - 20	1246	0,053	66
6,1	15 - 20	939	0,063	59
7,6	15 - 20	754	0,076	57
9,6	15 - 20	597	0,090	54
12,1	15 - 20	474	0,107	51
15,6	15 - 20	367	0,130	48

Bitte nicht entspänen.

Navigator Reibahle beschichtet zur Hartbearbeitung

Härte	vc = m/min	VR1
60 – 65 HRC	6 - 8	VR1

Vorschubreihe VR

Bohrung Ø	VR1 mm/U
2	0,02
4	0,04
6	0,05
8	0,065
10	0,07
12	0,08

Kühlung Schmierung: Emulsion möglichst > 7%

Rückzug wird im Eilgang wegen der Oberflächen Qualität empfohlen.