



## Wendeschneidplatten-Vollbohrer mit Innenkühlung 3 x D

Bestell-Nr.	Abmessung	Fräswendeschneidplatte	Katalogseite
2999 5600 – 2999 5785	∅ 15–40 mm	XPET 05/06/07/09/11/12... SCET 05/06/07/09/12	2/217



## Hinweise zum Einsatz von Wendeschneidplatten-Vollbohrern

Beim Einsatz von Wendepaltenbohrern (Kurzlochbohren) wird ein Vielfaches an Produktivität und Wirtschaftlichkeit gegenüber HSS-Spiralbohrern erreicht. Durch die optimale Wahl der Hartmetallsorte in Verbindung mit der richtigen Geometrie und Vorschub ist eine kontrollierte Spanbildung gewährleistet.

Voraussetzungen für gute Bohrerergebnisse wie folgt:

- stabile Einspannung
- kurze Auskraglängen, kompakte Bohreraufnahme
- richtige Werkzeugpositionierung zur Maschinenspindel
- Verwendung von Kühlschmierstoffen oder Druckluft mit ausreichendem Druck (Späneabführung)

- **Achtung**  
Beim Bohreraustritt fällt eine Scheibe ab.  
Bei rotierenden Werkstücken besteht Unfallgefahr.  
Bitte Schutzvorkehrungen treffen!

### Anwendung

- universell einsetzbarer WP-Bohrer zum Einsatz auf Dreh-, Bohr- und Fräszentren
- als stehendes und rotierendes Werkzeug horizontal und vertikal einsetzbar
- zylindrischer Schaft mit Spannfläche nach ISO 9766
- Bohrtiefen bis 3 x D sollten nicht überschritten werden
- bei konkaver/schräger Werkstückoberfläche sollte der Vorschub um ca. 30–50 % reduziert werden.

### Vorteile

- Bohren mit Wendeschneidplatten – wirtschaftliche Produktion von Bohrungen oder Durchgangs- und Sacklochbohrungen
- sehr gute Zerspanungsleistung bei hohen Schnittgeschwindigkeiten und Vorschüben
- kein Verlaufen der Bohrachse
- richtungsgenaues Bohren

## Empfohlene Schnittdaten für Wendepalten-Vollbohrer

Zugfestigkeit	HM	Schnittgeschwindigkeit	∅ D mm	∅ D mm	∅ D mm	∅ D mm	∅ D mm
Rm N/mm <sup>2</sup>	Sorten	Vorschub	15–18,5	19–22	22,5–27	28–34	35–40
< 450	P Stahl	Vc m/min. f mm/U.	250–300 0,05	250–300 0,06	250–300 0,07	250–300 0,08	250–300 0,09
400– 700		Vc m/min. f mm/U.	230–270 0,10	231–270 0,12	232–270 0,14	233–270 0,16	234–270 0,18
550– 900		Vc m/min. f mm/U.	180–230 0,11	180–230 0,15	180–230 0,18	180–230 0,20	180–230 0,22
900–1200		Vc m/min. f mm/U.	100–180 0,10	100–180 0,15	100–180 0,18	100–180 0,20	100–180 0,22
	M Rostfrei	Vc m/min. f mm/U.	120–200 0,07	120–200 0,09	120–200 0,11	120–200 0,12	120–200 0,13
	K Guss	Vc m/min. f mm/U.	150–240 0,15	150–240 0,16	150–240 0,18	150–240 0,20	150–240 0,23
	N NE-Metalle	Vc m/min. f mm/U.	– –	– –	– –	– –	– –
	S Superlegierung	Vc m/min. f mm/U.	80–120 0,07	80–120 0,09	80–120 0,10	80–120 0,11	80–120 0,12
	H Hart	Vc m/min. f mm/U.	– –	– –	– –	– –	– –