



MEGA-Speed-Drill-Titan

Dreifach schneller und prozesssicher

Die Schneiden des MEGA-Speed-Drill-Titan sind ungleich geteilt. Zudem hat der Bohrer drei Führungsfasen. Hierdurch werden Vibrationen vermieden und die Reibung reduziert. Die hochglanzpolierten Spannuten garantieren optimalen Spänefluss.

Diese Merkmale des Bohrers in Verbindung mit den speziell auf Titan und Titanlegierungen abgestimmten Anschnittgeometrien und Schneidstoffe erlauben dem MEGA-Speed-Drill-Titan, Bohrungen mit bis zu 100 % höheren Vorschüben zu fertigen, als dies mit marktüblichen Bohrern möglich ist.

Praxis-Beispiel:

Material:	Titan
Durchmesser:	9,5 mm
Schnittgeschw. v_c :	40 m/min
Drehzahl n:	1.340 min ⁻¹
Vorschub f:	0,3 mm
Vorschubgeschw. v_f :	450 mm/min

AUF EINEN BLICK

- Erheblich höhere Vorschübe
- Polierte Spannuten garantiert optimalen Spänetransport
- Leistungsstarke Varianten auch für Guss-, Stahl- und VA-Bearbeitung erhältlich

VORTEILE

- Hohe Prozesssicherheit
- Vibrationsarmer Schnitt durch drei Führungsfasen
- Optimaler Spänefluss
- Speziell für die Luftfahrtindustrie abgestimmte Lagerhaltung in unbeschichteter Form
- Setzt neue Maßstäbe bei Standzeit, Einsatzparametern und Schnittkräften



MEGA-Speed-Drill-Titan

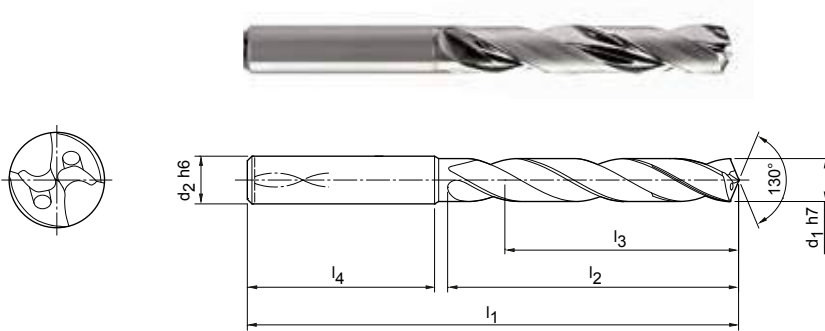
5xD, innere Kühlmittelzufuhr
M9205

Ausführung:

Bohrerdurchmesser: 3,00 – 12,00 mm
Bohrungstoleranz: $\geq IT 9$
Beschichtung: Unbeschichtet
Schneidenanzahl: 2
Anzahl Führungsfasen: 3
Spitzenwinkel: 130°
Spiralwinkel: 30°

Anwendung:

Für Hochgeschwindigkeitsbearbeitung



Baumaße						Bestell-Bezeichnung	Bestell-Nr.
d ₁ h7	d ₂ h6	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄		
3,00	6	66	28	23	36	M9205-0300AU	30388237
4,00	6	74	36	29	36	M9205-0400AU	30388244
5,00	6	82	44	35	36	M9205-0500AU	30388245
6,00	6	82	44	35	36	M9205-0600AU	30388247
7,00	8	91	53	43	36	M9205-0700AU	30388249
8,00	8	91	53	43	40	M9205-0800AU	30388250
9,00	10	103	61	49	40	M9205-0900AU	30388251
10,00	10	103	61	49	40	M9205-1000AU	30388255
11,00	12	118	71	56	45	M9205-1100AU	30388257
12,00	12	118	71	56	45	M9205-1200AU	30388258

Maßangaben in mm.
Schnittwertempfehlung siehe Seite 272 ff.
Sonderausführungen und andere Beschichtungen auf Anfrage.