

Navigator® VHM Spiralbohrer Typ VB3 und VB3..IK
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	Vc mit IK	n = U/min ohne IK	n = U/min mit IK	f = mm/U	vf ohne IK mm/min	vf mit IK mm/min
3	25 - 35	35 - 45	3183	4244	0,038	121	161
3,6	25 - 35	35 - 45	2653	3537	0,044	117	156
4,6	25 - 35	35 - 45	2076	2768	0,053	110	147
6,1	25 - 35	35 - 45	1566	2087	0,063	99	132
7,6	25 - 35	35 - 45	1257	1675	0,076	95	127
9,6	25 - 35	35 - 45	995	1326	0,090	90	119
12,1	25 - 35	35 - 45	789	1052	0,107	84	113
15,6	25 - 35	35 - 45	612	816	0,130	80	106
19,6	25 - 35	35 - 45	487	650	0,154	75	100

Gehärteter Stahl > 60 HRc
n und vf = aus mittlerer Schnittgeschwindigkeit berechnet.

Ø ab mm	Vc ohne IK	Vc mit IK	n = U/min ohne IK	n = U/min mit IK	f = mm/U	vf ohne IK mm/min	vf mit IK mm/min
3	15 - 20	20 - 30	1910	2653	0,038	73	101
3,6	15 - 20	20 - 30	1592	2211	0,044	70	97
4,6	15 - 20	20 - 30	1246	1730	0,053	66	92
6,1	15 - 20	20 - 30	939	1305	0,063	59	82
7,6	15 - 20	20 - 30	754	1047	0,076	57	80
9,6	15 - 20	20 - 30	597	829	0,090	54	75
12,1	15 - 20	20 - 30	474	658	0,107	51	70
15,6	15 - 20	20 - 30	367	510	0,130	48	66
19,6	15 - 20	20 - 30	292	406	0,154	45	63

Bitte nicht entspannen.

Navigator® Reibahle

Härte	vc = m/min	VR1
60 – 65 HRc	12 - 14	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%, Schwefelfreies Hochdrucköl.
Rückzug wird im Eilgang wegen der Oberfläche empfohlen.