Technische Daten
Kanonenbohrer

Ausführung gemäss Seiten 9 bis 11

Données techniques
Mèches à canon

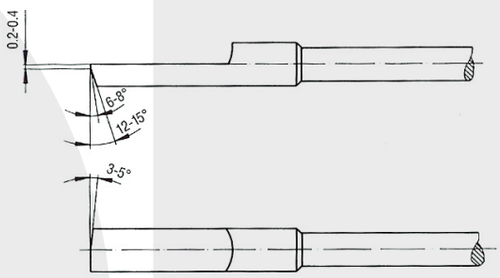
Exécution selon pages 9 à 11

Technical dates
Gun drills

Type as mentioned on pages 9 to 11

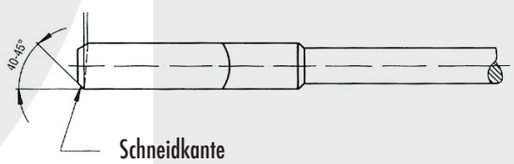
Schliff des Kanonenbohrers
Coupe de la mèche à canon
Grinding the gun drill

Normalschliff
Coupe normale
Standard grinding method



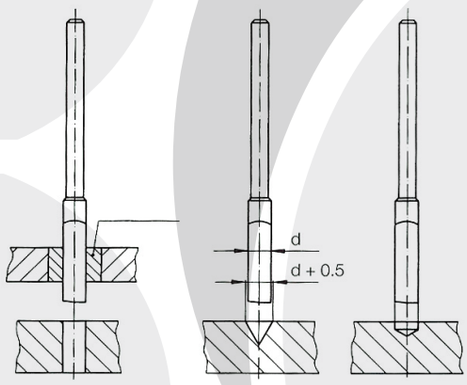
Reibahlenschliff
Coupe alésoir
Reamer grinding method

0.2 - 0.3 mm hinterschliffen
détalonnage
reliefground



Schneidkante
Coupe
Bit edge

Beispiel für Direktbohrung in Stahl
Exemple de perçage direct dans l'acier
Example for drilling into full steel



Führungsbüchse
Canon de guidage
Guide bush

Richtwerte für
Schnittgeschwindigkeiten
und Vorschübe

Valeurs indicatives de
vitesses de coupe
et avances

Guide for
cutting speed
and feed rates

Bohrer Mèche Drill Ø [mm]	Vorschub Avance Feed Rate		Schnittgeschwindigkeit Vitesse de coupe Cutting speed		Vorbohrung Préperçage Predrill Ø [mm]
	N8 [mm/min^{-1}]	N6 [mm/min^{-1}]	HSS [m/min]	HW [m/min]	
3	0.20	0.10	11 - 15	44 - 60	d - 0.20
6	0.20	0.15	11 - 15	44 - 60	d - 0.20
9	0.20	0.15	14 - 16	56 - 64	d - 0.20
12	0.25	0.20	14 - 17	56 - 68	d - 0.20
15	0.30	0.20	15 - 18	60 - 72	d - 0.20
18	0.30	0.20	15 - 19	60 - 76	d - 0.25