

GÜHRING

NEW

Verschleißfeste
Beschichtung
TiAlN nanoA

Speziell für rostfreie
Stähle entwickeltes
Hartmetall

Speziell für rostfreie
Stähle entwickelte
Geometrie

RT 100 VA

**Rostfreie Stähle einfach und sicher bohren!
Spitzenleistung bei**

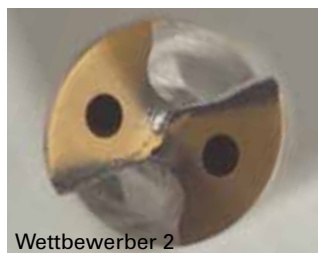
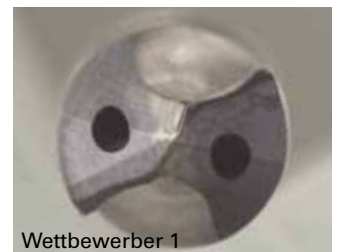
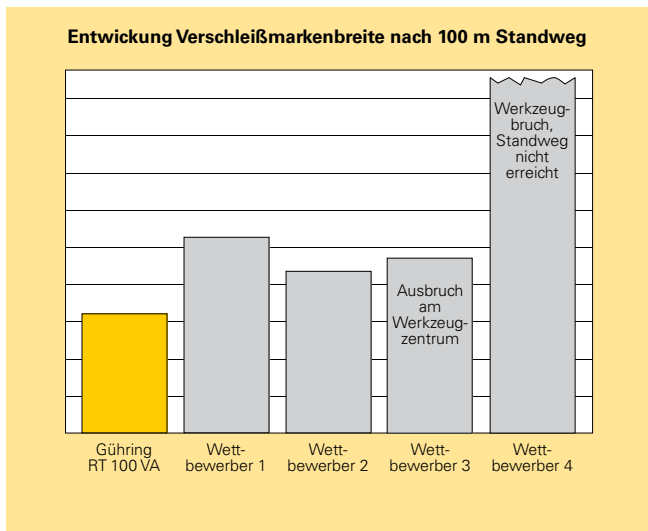
- **Verschleiß**
- **Standweg**
- **Stabilität**

Ausgewählte Bearbeitungsergebnisse RT 100 VA

Art.-Nr.	8510	8511	8511	8611
Durchmesser	10,6	8,0	15,0	6,8
Beschichtung	TiAlN nanoA	TiAlN nanoA	TiAlN nanoA	TiAlN nanoA
Material-Gruppe	Rostfreier Stahl	Rostfreier Stahl	Rostfreier Stahl	Rostfreier Stahl
Material Bezeichnung	X10CrNiS18-9 1.4305	X5CrNi18 10 1.4301	X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571	X6CrNiTi1810 1.4541
Bohrtiefe [mm]	9	34	58	28
Lochart	Sackloch	Durchgang	Sackloch	Sackloch
Kühlung	innen	innen	innen	innen
Schmierstoff	Öl	Emulsion	Emulsion	Emulsion
Maschinenart	Rundtakt	BAZ	BAZ	BAZ
v_c [m/min]	40	50	90	60
f [mm/U]	0,16	0,2	0,14	0,1
Standweg [m]	1800	190	63	150

Verschleißentwicklung

Seinen geringen Verschleiß dokumentierte der RT 100 VA in verschiedenen Einsatzvergleichen gegenüber Wettbewerbswerkzeugen. Die unten stehende Grafik zeigt die Entwicklung der Verschleißmarkenbreite nach 100 m Standweg bei der Bearbeitung einer Platte für einen Wärmetauscher aus rostfreiem Stahl X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571). Während der Gühring RT 100 VA den geringsten Verschleiß und keine Ausbrüche im Werkzeugzentrum aufweist, lagen die Verschleißwerte bei den Wettbewerbswerkzeugen deutlich höher. Außerdem zeigten sich deutliche Ausbrüche im Zentrum. Ein weiteres Wettbewerbswerkzeug erreichte den geforderten Standweg nicht, sondern fiel wegen Werkzeugbruch vorzeitig aus.



RT 100 VA

Für die Herstellung präziser Bohrungen in rostfreien Stählen mit höchsten Schnittwerten und langen Standwegen hat Gühring den neuen RT 100 VA entwickelt. Der RT 100 VA erreicht seine außergewöhnliche Leistungsfähigkeit durch

- sein speziell für die Bearbeitung von rostfreien Stählen entwickeltes Hartmetall.
- die verschleißfeste Beschichtung mit TiAlN nanoA.
- seine spezielle für die Bearbeitung von rostfreien Stählen entwickelte Geometrie.

Die mit dem RT 100 VA realisierbaren hohen Vorschübe führen außerdem zu einer optimalen Wärmeabfuhr über die Späne, die sehr gute Kühlschmierung durch die Kühlkanäle mit maximalem Querschnitt unterstützt die Wärme- sowie Spanabfuhr und wirkt der Randzonenaufhärtung zusätzlich entgegen.

Das Programm

Der RT 100 VA steht im Rahmen des Standardprogramms in vier Varianten zur Wahl:

Norm	Typ	Schaftform	Kühlung	Schneidrichtung	Bohrtiefe	Toleranz	Werkzeug-Darstellung	Schneidstoff	Oberfläche	Durchmesser	Artikel Nr.
DIN 6537 K	RT 100 VA	HA			3xD	m7		VHM	TiAlN nanoA	3,00 - 20,00	8510
DIN 6537 K	RT 100 VA	HE			3xD	m7		VHM	TiAlN nanoA	3,00 - 20,00	8610
DIN 6537 L	RT 100 VA	HA			5xD	m7		VHM	TiAlN nanoA	3,00 - 20,00	8511
DIN 6537 L	RT 100 VA	HE			5xD	m7		VHM	TiAlN nanoA	3,00 - 20,00	8611

Sonderlösungen

Darüber liefern wir Sonderwerkzeuge mit Zwischenabmessungen oder als Stufenbohrer jederzeit nach Wunsch für Ihren spezifischen Anwendungsfall. Auch für Bohrtiefen größer 5xD sind entsprechende Auslegungen möglich. Verwenden Sie bitte das Formular auf Seite 15 oder sprechen Sie uns an!

Hinweise zum Einsatz

Die Schnittgeschwindigkeiten sollten nach Navigator gewählt werden, können aber stark von der jeweiligen Materialcharge abhängen. Bearbeitungsversuche sind daher für die Wahl der optimalen Schnittgeschwindigkeit unabdingbar. Achten Sie aufgrund der hohen Arbeitsbelastung auf die maximale Stabilität von Maschine sowie Werkstück- und Werkzeugspannung. Wählen Sie immer das kürzest mögliche Werkzeug für Ihre Bearbeitung.

Anwendungsempfehlungen für Gühring RT 100 Hochleistungs-Ratiobohrer

Auf den folgenden Preis- und Programmseiten finden Sie zu jedem Werkzeug Empfehlungen zur Eignung für die nachfolgenden Anwendungsgruppen:

- optimal geeignet
- bedingt geeignet
- nicht geeignet

Anwendungsgruppe	Werkstoffbeispiele
P	Stahl, hochlegierter Stahl
M	Rostfreier Stahl
K	Grauguss, Sphäroguss und Temperguss
N	Aluminium und andere Nichteisenmetalle
S	Sonder-, Super- und Titanlegierungen
H	Gehärteter Stahl und Hartguss

Allgemeine Hinweise:

Leistungsstarke Maschinen, spielarme Spindeln, fluchtungsgenaue Werkzeugaufnahmen, Rundlauffehler der Werkzeuge im eingespannten Zustand max. 0,02 mm, hohe Kühlmitteldrücke. Wir empfehlen die Anwendung von Hydraulik-Dehnspannfuttern oder Schrumpffuttern.

Hinweise zur Kühlung:

Wir empfehlen Kühlschmierung durch Emulsion oder Öl. Alternativ kann unter bestimmten Voraussetzungen auch mit Luftkühlung gearbeitet werden. Statt Luftkühlung würden wir jedoch immer den Einsatz unter MMS-Bedingungen bevorzugen, für den die Werkzeuge besonders geeignet sind. Bei MMS-Einsatz empfehlen wir die Verwendung des kegeligen MMS-Schaftendes sowie der Gühring MMS-Einbauteile. Unser Außendienst berät Sie gerne.

Bohrer-Ø mm	Vorschubreihen-Code								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	f (mm/U)								
2,50	0,025	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160
3,15	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160
4,00	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200
5,00	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250
6,30	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315
8,00	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315
10,00	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400
12,50	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500
16,00	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630
20,00	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
25,00	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	0,800

Werkstoffgruppe	Werkstoffbeispiele, neue Bezeichnung (in Klammern alte Bezeichnung) <i>Fettgedruckte Zahlen = Werkstoff-Nr. nach DIN EN</i>	Zugfestigkeit MPa (N/mm ²)	Härte	Kühl- mittel
Allgemeine Baustähle	1.0035 S185(St33), 1.0486 P275N(StE285), 1.0345 P235GH(H1), 1.0425 P265GH(H2) 1.0050 E295 (St50-2), 1.0070 E360 (St70-2), 1.8937 P500NH (WStE500)	≤500 >500-850		●
Automatenstähle	1.0718 11SMnPb30 (9SMnPb28), 1.0736 11SMn37 (9SMn36) 1.0727 46S20 (45S20), 1.0728 (60S20), 1.0757 46SPb20 (45SPb20)	≤850 850-1000		●
Unlegierte Vergütungsstähle	1.0402 C22, 1.1178 C30E (Ck30) 1.0503 C45, 1.1191 C45E (Ck45) 1.0601 C60, 1.1221 C60E (Ck60)	≤ 700 700-850 850-1000		●
Legierte Vergütungsstähle	1.5131 50MnSi4, 1.7003 38Cr2, 1.7030 28Cr4 1.5710 36NiCr6, 1.7035 41Cr4, 1.7225 42CrMo4	850-≤1000 1000-1200		●
Unlegierte Einsatzstähle	1.0301 (C10), 1.1121 C10E (Ck10)	≤750		●
Legierte Einsatzstähle	1.7043 38Cr4 1.5752 15NiCr13 (15NiCr13), 1.7131 16MnCr5, 1.7264 20CrMo5	850-≤1000 1000-1200		●
Nitrierstähle	1.8504 34CrAl6 1.8519 31CrMoV9, 1.8550 34CrAlNi7	≥850-≤1000 >1000-1200		●
Werkzeugstähle	1.1750 C75W, 1.2067 102Cr6, 1.2307 29CrMoV9 1.2080 X210Cr12, 1.2083 X42Cr13, 1.2419 105WCr6, 1.2767 X45NiCrMo4	≤850 >850-1000		●
Schnellarbeitsstähle	1.3243 S 6-5-2-5, 1.3343 S 6-5-2, 1.3344 S 6-5-3	≥650-1000		●
Federstähle	1.5026 55Si7, 1.7176 55Cr3, 1.8159 51CrV4 (51CrV4)		≤330 HB	●
Rostfreie Stähle, geschwefelt austenitisch martensitisch	1.4005 X12CrS13, 1.4104 X14CrMoS17, 1.4105 X6CrMoS17, 1.4305 X8CrNiS18-9 1.4301 X5CrNi18-10 (V2A), 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4571 X6CrNiMoTi 17-12-2 (V4A) 1.4057 X20CrNi 17 2 (X17CrNi16-2), 1.4122 X39CrMo17-1, 1.4521 X2CrMoTi18-2	≤850 ≤850 ≤850		●
Gehärtete Stähle	-		≤40-48 HRC >48-60 HRC	●
Sonderlegierungen	Nimonic, Inconel, Monel, Hastelloy	≤1200		●
Gusseisen	0.6010 EN-GJL-100(GG10), 0.6020 EN-GJL-200(GG20) 0.6025 EN-GJL-250(GG25), 0.6035 EN-GJL-350(GG35)		≤240 HB <300 HB	●
Neue Gusswerkstoffe GGV	EN-GJV250 (GGV25), EN-GJV350 (GGV35) EN-GJV400 (GGV40), EN-GJV500 (GGV50), SiMo 6		≤220 HB <300 HB	●
Neue Gusswerkstoffe ADI	EN-GJS-800-8 (ADI800), EN-GJS-1000-5 (ADI1000) EN-GJS-1200-2 (ADI1200), EN-GJS-1400-1 (ADI1400)	800-1000 1200-1400		●
Kugelgraphit- und Temperguss	0.7050 EN-GJS-500-7(GGG50), 0.8035 EN-GJMW-350-4(GTW35) 0.7070 EN-GJS-700-2(GGG70), 0.8170 EN-GJMB-700-2(GTS70)		≤240 HB <300 HB	●
Hartguss	-		≤350 HB	●
Titan und Titan-Legierungen	3.7024 Ti99,5, 3.7114 TiAl5Sn2,5, 3.7124 TiCu2 3.7154 TiAl6Zr5, 3.7165 TiAl6V4, 3.7184 TiAl4Mo4Sn2,5, -TiAl8Mo1V1	≤850 >850-1200		●
Aluminium und Al-Legierungen	3.0255 Al99,5, 3.2315 AlMgSi1, 3.3515 AlMg1		≤400	●
Al-Knetlegierungen	3.0615 AlMgSiPb, 3.1325 AlCuMg1, 3.3245 AlMg3Si, 3.4365 AlZnMgCu1,5		≤450	●
Al-Gusslegierungen ≤ 10 % Si > 10 % Si	3.2131 G-AlSi5Cu1, 3.2153 G-AlSi7Cu3, 3.2573 G-AlSi9 3.2581 G-AlSi12, 3.2583 G-AlSi12Cu, - G-AlSi12CuNiMg		≤600 ≤600	●
Magnesium-Legierungen	3.5200 MgMn2, 3.5812.05 G-MgAl8Zn1, 3.5612.05 G-MgAl6Zn1		≤450	○
Kupfer, niedriglegiert	2.0070 SE-Cu, 2.1020 CuSn6, 2.1096 G-CuSn5ZnPb		≤400	○
Messing, kurzspanend langspanend	2.0380 CuZn39Pb2, 2.0401 CuZn39Pb3, 2.0410 CuZn43Pb2 2.0250 CuZn20, 2.0280 CuZn33, 2.0332 CuZn37Pb0,5		≤600 ≤600	○
Bronzen, kurzspanend	2.1090 CuSn7ZnPb, 2.1170 CuPb5Sn5, 2.1176 CuPb10Sn 2.0790 CuNi18Zn19Pb		≤600 >600-850	○
Bronzen, langspanend	2.0916 CuAl5, 2.0960 CuAl9Mn, 2.1050 CuSn10 2.0980 CuAl11Ni, 2.1247 CuBe2		≤850 >850-1000	○

Piktogramme

Schneidstoff

VHM

Vollhartmetall Feinstkorn (HM-UF)

Norm

DIN
6537 K

DIN
6537 L

nach DIN

Typ

RT 100
VA

Kühlung



mit Innenkühlung

Schneidrichtung



rechtsschneidend

Bohrtiefe

3xD

5xD

maximale Bohrtiefe, bezogen auf den Nenndurchmesser

Toleranz

m7

Bohrungstoleranz

Schaftform



nach DIN 6535

Bestellung **Anfrage**

Name / falls vorhanden Kunden-Nr. Neukunde

Straße / Hausnummer

Telefon

Datum

Ansprechpartner für Rückfragen


Bestellnummer

PLZ / Ort

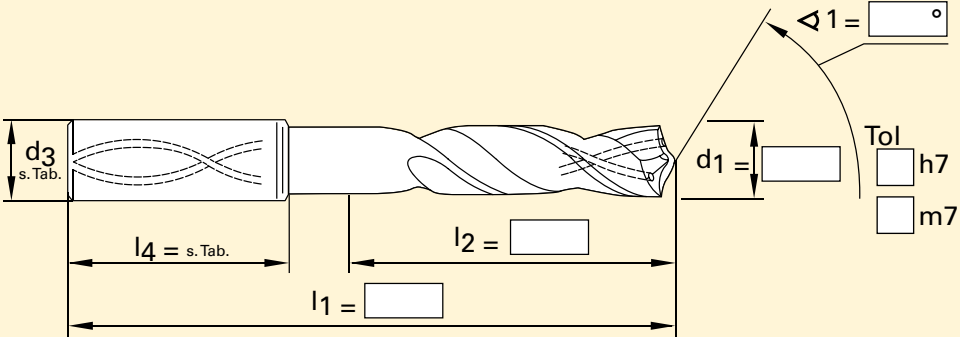
Telefax

Unterschrift

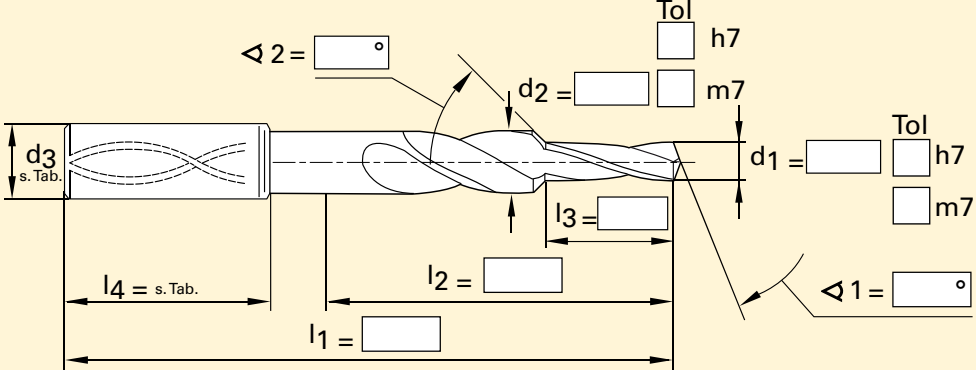
Stückzahl

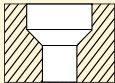
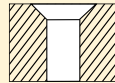
Werkzeugtyp  RT 100 VA (spiralisiert)


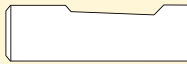
Baumaße

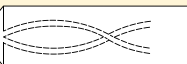



Stufen-ausführung



Bearbeitung  Stufenbohrung  Bohrung und Senkung

Schaftform  HA  HE

Kühlung intern  Ja  Nein

Beschichtung nanoA blank

Bohren



Gewindebohren/-fräsen/-formen



Reiben



Senken/Entgraten



Fräsen



PKD/CBN



Modulare Systeme



Sonderlösungen



Dienstleistung



GÜHRING

Gühring oHG

Postfach 100247 • 72423 Albstadt
Herderstraße 50-54 • 72458 Albstadt

Tel. (0 74 31) 17-0
Fax (0 74 31) 17-21 279
info@guehring.de
www.guehring.de

Eventuelle Druckfehler oder zwischenzeitlich eingetretene Änderungen berechtigen nicht zu Ansprüchen.
Wir liefern ausschließlich zu unseren Liefer- und Zahlungsbedingungen. Diese können Sie bei uns anfordern.
Alle Preise in EURO zzgl. ges. MwSt., Preisliste 41, Stand Januar 2009.