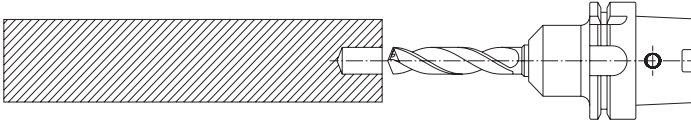


Bedienungshinweis für Bohrertypen 206, 207, 208, 209 (B1-10)

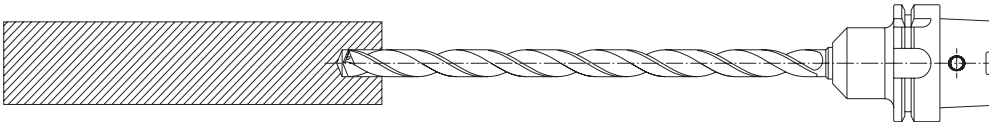
Drilling with Typ 206 , 207 , 208 , 209

1. Pilotbohrung setzen / Drilling of Pilot Hole



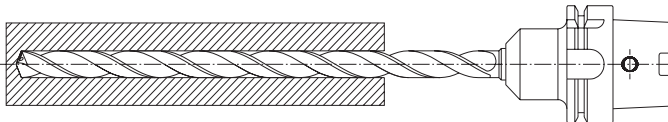
- A. Für die Pilotbohrung empfehlen wir den Einsatz unseres Bohrers Typ 202. Der Bohrer sollte im Durchmesser 0,02 mm größer sein, als der Tieflochbohrer.
 B. Bitte stellen Sie eine präzise Pilotbohrung mit einer Mindestdiefe von 3xD sicher.
 Point Angle 140° (Typ 200 / 201) , 1,5 of 2xD

2. Eintritt in die Pilotbohrung mit Tieflochbohrer / Entering Pilot Hole



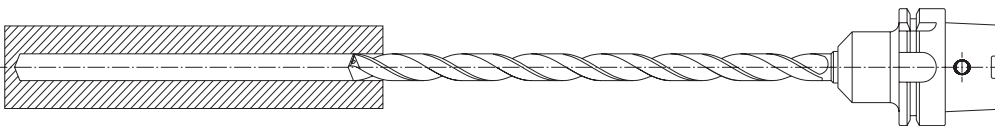
- A. Verwenden Sie eine niedrigere Drehzahl (z.B. $n=300$ U/min) und einen langsameren Eilvorschub (z.B. $V_f=1000$ mm/min) beim Eintritt in die Pilotbohrung.
 B. 1-2 mm vor Erreichen des Bohrungsgrundes der Pilotbohrung stoppen Sie den Vorschub und erhöhen die Drehzahl stufenlos bis zum Erreichen der Zyklusdrehzahl.
 Spindle speed max. 300 RPM , surface feed 1000mm/min without cooling , till 1mm before ground.

3. Tieflochbohren / Deep Hole Drilling



- A. Erhöhen Sie den Vorschub auf die Zyklusgeschwindigkeit und bohren ohne entspänen bis zur gewünschten Bohrtiefe.
 Speeds and feeds see see cutting recommebdation.

4. Herausfahren des Bohrers / Retract of the Drill



- A. Fahren Sie den Bohrer bis etwa zur Tiefe der Pilotbohrung heraus. Zurückfahren mit v_c und $v_f = 1000$ mm/min - bis ca. 1,5 - 2xD zum Ende der Bohrung.
 B. Verringern Sie die Drehzahl stufenlos bis zum Erreichen einer niedrigeren Drehzahl (z.B. $n=300$ U/min). Verwenden Sie einen normalen Eilvorschub (z.B. $V_f=3000$ mm/min) beim Herausfahren aus der Bohrung. Bei Durchgangsbohrungen sollte wegen der Ausbruchgefahr der Schneidkanten beim Austritt der Vorschub um 50% reduziert werden.
 A. With low surface speed 1000 mm/min , till 1,5 - 2xD before work piece surface.
 B. With max. 300 RPM and surface feed 1000mm/min , without cooling.