

VEREIN
DEUTSCHER
INGENIEURE

Tiefbohren mit Einlippenbohrern
Deep-hole drilling with gun drills

VDI 3208

Ausg. deutsch/englisch
Issue German/English

Die deutsche Version dieser Richtlinie ist verbindlich.

The German version of this standard shall be taken as authoritative. No guarantee can be given with respect to the English translation.



Inhalt	Seite	Contents	Page
Vorbemerkung	2	Preliminary note.....	2
Einleitung.....	2	Introduction.....	2
1 Anwendungsbereich	2	1 Scope	2
2 Verfahren	3	2 Process	3
2.1 Vorteile	4	2.1 Advantages	4
2.2 Kühlschmierkonzepte.....	4	2.2 Cooling lubricant concepts	4
2.3 Verfahrensvarianten	5	2.3 Process variants	5
3 Maschinen	6	3 Machines	6
4 Werkzeuge	8	4 Tools	8
4.1 Werkzeugaufbau und Ausführungsarten.....	8	4.1 Tool structure and types.....	8
4.2 Werkzeugvarianten	8	4.2 Tool variants	8
4.3 Schneidstoffe und Beschichtungen	9	4.3 Cutting materials and coatings.....	9
4.4 Schneidengeometrien	9	4.4 Tip geometries	9
4.5 Nachschleifen.....	9	4.5 Regrinding	9
4.6 Spann- und Stellhülsen.....	10	4.6 Drivers and length-adjustment drivers.....	10
5 Richtwerte	12	5 Guide values	12
5.1 Bohrungstoleranzen	13	5.1 Drilling tolerances	13
5.2 Maschinen-Antriebsleistung	14	5.2 Machine input power	14
5.3 Kühlschmierstoff-Volumenstrom und Druck	14	5.3 Cooling lubricant flow rate and pressure.....	14
5.4 Schnittwerte	16	5.4 Cutting values	16
Schrifttum	20	Bibliography	20

VDI-Gesellschaft Produktion und Logistik (GPL)

Fachbereich Produktionstechnik und Fertigungsverfahren

VDI-Handbuch Produktionstechnik und Fertigungsverfahren, Band 2: Fertigungsverfahren