

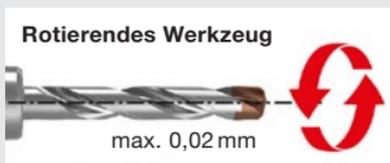
## Anwendungsempfehlung BT 800

### MONTAGE



1. Schnittstelle mit Luftdruck reinigen.
2. Schnittstelle ölen.
3. Den Bohrkopf so in die Schnittstelle einstecken, dass dieser fest auf dem Halter aufliegt.
4. Bohrkopf leicht im Uhrzeigersinn andrehen.
5. Schlüssel in die Spanntiefen einführen und Bohrkopf im Uhrzeigersinn festdrehen.
6. Zum Entfernen den Schlüssel fest auf den Bohrkopf drücken und gegen den Uhrzeigersinn drehen.

### RUNDLAUF



#### Bearbeitungszentrum

Für optimale Zerspanungsergebnisse darf der Rundlauf max. 0,02 mm betragen.



#### Bohr-Drehmaschinen, Mehrspindelautomaten

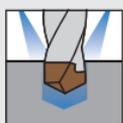
Für optimale Zerspanungsergebnisse darf der Mittenversatz max. 0,02 mm betragen.

### KÜHLUNG

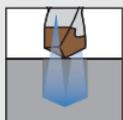
#### Achtung! Bitte beachten:



nicht ohne Kühlmittel einsetzen



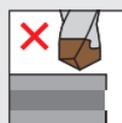
bis 3xD Außenkühlung bedingt möglich



ab 3xD immer mit Innenkühlung einsetzen

### ANWENDUNG

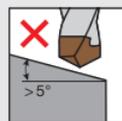
#### Achtung! Nicht geeignet für:



Querbohrungen und unterbrochene Schnitte



(seitliches) Aufbohren



schräger Ein- und Austritt über 5°

Sprechen Sie in diesen Fällen unsere Anwendungstechniker an.



### SCHNITTWERTE

Schnittwerte finden Sie online im Gühring Navigator unter [webnavigator.guehring.de](http://webnavigator.guehring.de)

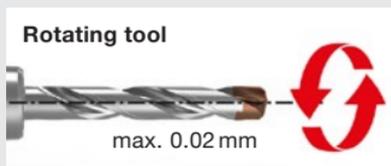
## Application recommendation BT 800

### ASSEMBLY



1. Clean the interface with air blast.
2. Oil the interface.
3. Insert the drill head into the interface so that it rests firmly on the holder.
4. Turn the drill head slightly clockwise.
5. Insert the key into the flute and turn the drill head clockwise to tighten.
6. To remove, press the key firmly onto the drill head and turn counterclockwise.

### CONCENTRICITY



#### Machining centre

For optimum machining results, the concentricity must not exceed 0.02 mm.



#### Drilling lathes, multi-spindle automatic lathes

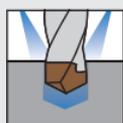
For optimum machining results, the centre offset must not exceed 0.02 mm.

### COOLING

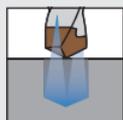
**Attention!** Please note:



do not use without coolant



up to 3xD external cooling possible under certain conditions



from 3xD always use internal cooling

### APPLICATION

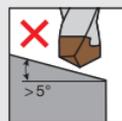
**Attention!** Not suitable for:



cross holes and interrupted cutting



(lateral) drilling



inclined entry and exit over 5°

In these cases, please contact our application engineers.



### CUTTING VALUES

Cutting values can be found online in the Gühring Navigator at [webnavigator.guehring.de/en](http://webnavigator.guehring.de/en)