

Hartmetall Gewindebohrer Ausbohrer

VHM – Hochleistungsbohrer bis HRc 65

Spiralbohrer H, zwei Schneiden, rechts gerade genutet.

Zum Ausbohren von HSS Gewindebohrern.

Werknorm

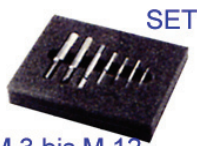
< 65
HRc



Art. Nr.: VBGARC..

Produktgruppe: PGV1

M	Ø	GL Länge	SL Länge	Schaft Ø h6	VBGARC € Stck. TiAlN
M 3	2,5	38	10	3	34,65
M 4	3,3	46	14	4	40,43
M 5	4,2	50	19	5	46,20
M 6	5	50	23	6	51,98
M 8	6,8	60	23	7	56,31
M 10	8,5	100	25	9	72,19
M 12	10,2	100	35	11	105,39



M 3 bis M 12

SET M3-M12

Art. Nr.: S-VBGARC

€ / Stck. 282,98

Bestellbeispiel: 5 Stck. VHM Bohrer zum Ausbohren Ø M 3 TiAlN Art. Nr.: VBGARC M 3

Preise + ges. MwSt.

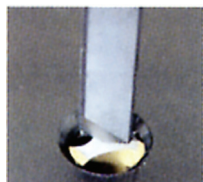
Vorgehensweise beim Ausbohren von abgebrochenen Gewindebohrern!



Der abgebrochene Gewindebohrer darf nicht überstehen.

Bei der Nutzung einer Ständerbohrmaschine muss das Werkstück stabil gespannt und arretiert sein!

Den Schraubstock nicht von Hand halten! Unfallgefahr!



Benutzungsempfehlung zum Ausbohren abgebrochener Gewindebohrer:

Tisch- oder Ständerbohrmaschine:

1. Zentrieren Sie den Gewindebohrer - Ausbohrer durch mehrmaliges Anfahren auf der schrägen Oberfläche, bis der Ausbohrer eine Führung hat. **NC - Maschine** Vorschub beim Anbohren = 50%.

2. Beginnen Sie nach dem Zentrieren den Ausbohrvorgang mit möglichst gleichmäßigem Vorschub, auch von Hand.

Bei tiefen Gewinden hilft mehrmaliges entspänen.

3. Späne aus dem Bohrloch entfernen.

Die Standzeit des Gewindebohrer - Ausbohreres beträgt je nach Durchmesser 3 bis 5 Gewinde.

Ein Nachschleifen ist nicht wirtschaftlich.

Tisch - oder Ständerbohrmaschine:

Schmierung: Trocken oder nass

Drehzahl: 1000 - 2000 U/min

Vorschub: Hand- oder Maschinenvorschub

NC - Maschine

Schmierung: nass

Drehzahl: 1400 - 2400 U/min

Vorschub: ca. 0,03 - 0,06 mm/U

Beim Anbohren Vf = 50% wählen

Präzisionswerkzeuge
Klaus-D. Dung GmbH & Co KG
Hülsdonkstr. 40
D-47877 Willich

Tel.: +49(0)2154 - 42 84 77 Fax: +49(0)2154 - 41 98 3

beratung@gewinde.com

Präzisionswerkzeuge
Klaus-D. Dung GmbH & Co KG



www.dungkg.de

Entwicklung Sonderwerkzeuge:
Hintern Hagen 26 D-38442 Wolfsburg
beratung@gewinde.com
www.gewinde.com