

Hartmetall Gewindebohrer Ausbohrer

VHM – Hochleistungsbohrer bis HRc 65

Spiralbohrer H, zwei Schneiden, rechtsgerade genutet.

Zum Ausbohren von HSS Gewindebohrern.

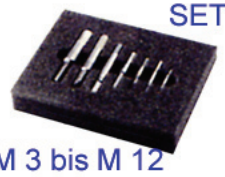
Werknorm

< 65
HRc



Produktgruppe PG-VB1

Art. Nr.: VBGARC..



M 3 bis M 12

		GL	SL	Schaft	VBGARC
M	Ø	Länge	Länge	Ø h6	€ Stck. TiAlN
M 3	2,5	38	10	3	34,18
M 4	3,3	46	14	4	35,09
M 5	4,2	50	19	5	41,14
M 6	5	50	23	6	54,15
M 8	6,8	60	23	7	67,91
M 10	8,5	100	25	9	82,28
M 12	10,2	100	35	11	125,54

Art. Nr.: S-VBGARC

€ / Stck. 338,80

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

Unverbindliche Preisempfehlung + ges. Mwst.

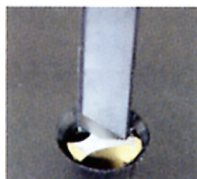
Vorgehensweise beim Ausbohren von abgebrochenen Gewindebohrern!



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 Bohrer 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 ja nach Durchmesser 3 bis 5 Gewinde.

Ein Nachschleifen ist nicht wirtschaftlich.

V_c Wert zwischen 20 und 25 m/min wählen.

Tisch - oder Ständerbohrmaschine:

Schmierung: Trocken oder nass

Drehzahl: 1000 - 2000 U/min

Vorschub: Hand- oder Maschinenvorschub

Den Schraubstock nicht von Hand halten!

Unfallgefahr!

NC - Maschine

Schmierung: nass

Drehzahl: 1400 - 2400 U/min

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

Beim Anbohren $V_f = 50\%$ wählen

Präzisionswerkzeuge
Klaus-D. Dung GmbH & Co KG

Markt 16
D-47877 Willich

Tel.: +49(0)2154 - 42 84 79 Fax: +49(0)2154 - 41 98 3

beratung@gewinde.com

Präzisionswerkzeuge
Klaus-D. Dung GmbH & Co KG



www.gewinde.com