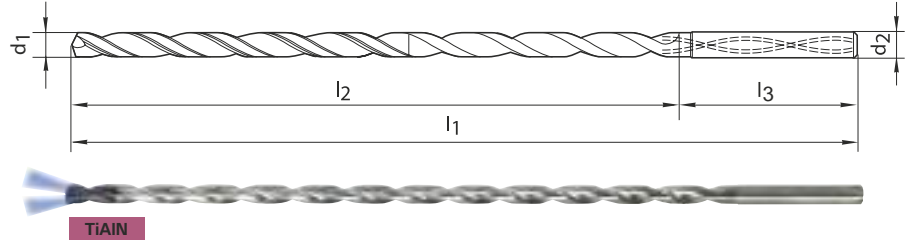
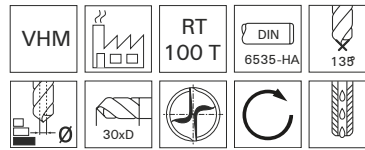


Tieflochbohrer, 30 x D

Ausführung: Spezielle Nutenform mit Doppelfasen und Spezialan-schliff. Mit verdrahter Innenkühlung durch die Stege. Seitenspanwinkel 30°.

Anwendung: Für Bohrungen mit **sehr engen Ø-Toleranzen** und sehr guten Oberflächen. Zum Bohren extrem tiefer Löcher bis zu 30 x D, mit hohen Schnittgeschwindigkeiten geeignet.



Einsatz	STAHL			INOX		GUSS		SOND.-LEG.		NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austeni-tisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer-Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	110	80	60	80	64	51	120	96	-	-	-	100	-	50	-	-	1236

Ø m7/h7 mm	Spirallänge l ₂ mm	Schaftlänge l ₃ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	GUHRING		Bestell-Nr.
					STAHL < 1400 N/mm ² f mm/U	1236 TiAlN €	
3	100	36	140	6	0,1	401,00 ◊	...0300
3,5	136	36	176	6	0,125	401,00 ◊	...0350
4	136	36	176	6	0,125	434,50 ◊	...0400
4,5	168	36	208	6	0,125	507,00 ◊	...0450
5	168	36	208	6	0,125	515,00 ◊	...0500
5,5	200	36	240	6	0,16	542,50 ◊	...0550
6	200	36	240	6	0,16	608,00 ◊	...0600
6,5	232	36	272	8	0,2	657,00 ◊	...0650
7	232	36	272	8	0,2	657,00 ◊	...0700
7,5	263	36	303	8	0,2	739,50 ◊	...0750
8	263	36	303	8	0,2	780,50 ◊	...0800
8,5	295	40	339	10	0,25	821,00 ◊	...0850
9	295	40	339	10	0,25	877,00 ◊	...0900
10	327	40	371	10	0,25	877,00 ◊	...1000

(W114)



Bohrbuchsen

Aus Spezialstahl, gehärtet und geschliffen. Nach DIN 172 A und 179 A finden Sie ab 1/72.

