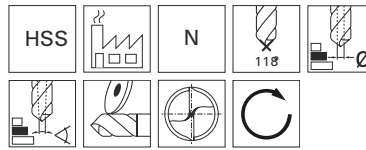


### Kurzstufenbohrer mit zyl. Schaft

**Ausführung:** Sehr torsionsstabiles Modell, profilgeschliffen, rechts-schneidend, mit präzisiertem Spitzenanschiff. Kurze Bauform nach DIN 1897, Ausspitzung nach DIN 1412, Form A. Seitenspannwinkel, Kerndicke und Kernanstieg normal. Bohrung und Senkung werden in einem Arbeitsgang zueinander fluchtend gefertigt.  
 Ø-Toleranz:  $d_1 = h6$ .



**Hinweis:** Die Schnittgeschwindigkeit richtet sich nach dem großen Durchmesser.

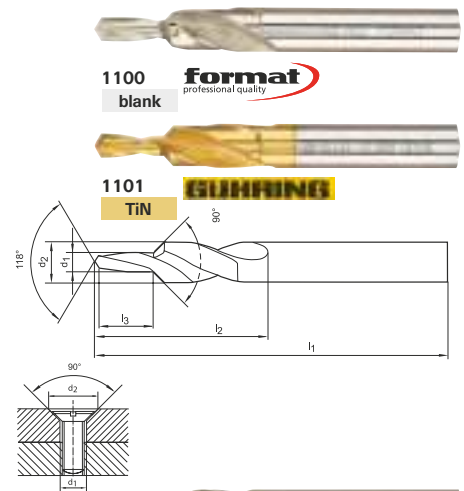
Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.			NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./ austenitisch	Duplex	GG/ GTS	GG/ GTS	Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alu < 8% Si	Alu < 8% Si	Kupfer/ Kupfer-Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC			
V <sub>c</sub> [m/min]	25	20	16	8	6	5	20	16	-	40	-	60	-	-	-	1100		
	30	24	19	10	8	6	33	26	-	50	50	-	-	-	-	1101		
V <sub>c</sub> [m/min]	25	20	16	8	6	5	20	16	-	40	-	60	-	-	-	1103		
	30	24	19	10	8	6	33	26	-	50	50	-	-	-	-	1104		
V <sub>c</sub> [m/min]	25	20	16	8	6	5	20	16	-	40	-	60	-	-	-	1106		
	30	24	19	10	8	6	33	26	-	50	50	-	-	-	-	1107		

### Kurzstufenbohrer, 90°, für Durchgangsbohrungen

**Ausführung:** Senkwinkel 90°, fein.

**Anwendung:** Für Schrauben-Durchgangsbohrungen nach DIN EN 20273 und Schraubenkopfsenkungen 90°. Form A und B nach DIN 74, Teil 1. Für Schrauben nach DIN 963 und DIN 964. Besonders für den Einsatz auf CNC- bzw. NC-Maschinen geeignet.

für Gewinde	Bohrer-Ø d <sub>1</sub> x Senker-Ø d <sub>2</sub> mm	Gesamtlänge l <sub>1</sub> mm	Spirallänge l <sub>2</sub> mm	Bohrstufenlänge l <sub>3</sub> mm	format GÜHRING		Bestell-Nr.
					1100 blank	1101 TiN	
M3	3,2 x 6	66	28	9	16,30	36,40	...0030
M4	4,3 x 8	79	37	11	18,45	40,40	...0040
M5	5,3 x 10	89	43	13	23,20	51,80	...0050
M6	6,4 x 11,5	95	47	15	27,20	65,00	...0060
M8	8,4 x 15	111	56	19	31,30	82,00	...0080
M10	10,5 x 19	127	64	23	47,30	130,00	...0100
					(W104)	(W109)	

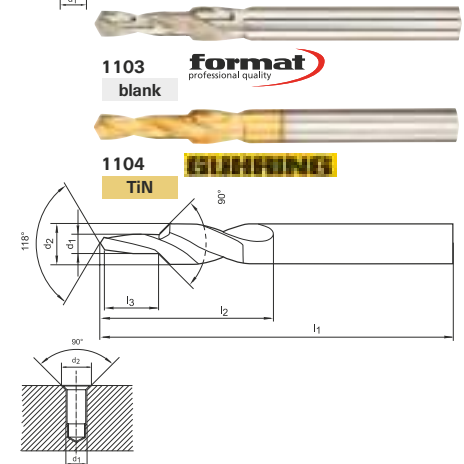


### Kurzstufenbohrer, 90°, für Gewindekernbohrungen

**Ausführung:** Senkwinkel 90°.

**Anwendung:** Für Gewindekernbohrungen nach DIN 336, Teil 1 und Freisenkungen 90° entsprechend den Durchgangsbohrungen nach DIN EN 20273. Besonders für den Einsatz auf CNC- bzw. NC-Maschinen geeignet.

für Gewinde	Bohrer-Ø d <sub>1</sub> x Senker-Ø d <sub>2</sub> mm	Gesamtlänge l <sub>1</sub> mm	Spirallänge l <sub>2</sub> mm	Bohrstufenlänge l <sub>3</sub> mm	format GÜHRING		Bestell-Nr.
					1103 blank	1104 TiN	
M3	2,5 x 3,4	52	20	8,8	15,25	31,30	...0030
M4	3,3 x 4,5	58	24	11,4	15,70	31,30	...0040
M5	4,2 x 5,5	66	28	13,6	17,10	34,70	...0050
M6	5 x 6,6	70	31	16,5	17,55	36,40	...0060
M8	6,8 x 9	84	40	21	20,90	43,80	...0080
M10	8,5 x 11	95	47	25,5	26,90	56,30	...0100
M12	10,2 x 13,5	107	54	30	34,50	83,10	...0120
					(W104)	(W109)	



### Kurzstufenbohrer, 180°, für Durchgangsbohrungen

**Ausführung:** Senkwinkel 180°, mittel.

**Anwendung:** Für Schrauben-Durchgangsbohrungen nach DIN EN 20273 und Schraubenkopfsenkungen 180°. Form H, J und K nach DIN 84, DIN 912, DIN 6912, DIN 7513 und DIN 7984. Besonders für den Einsatz auf CNC- bzw. NC-Maschinen geeignet.

für Gewinde	Bohrer-Ø d <sub>1</sub> x Senker-Ø d <sub>2</sub> mm	Gesamtlänge l <sub>1</sub> mm	Spirallänge l <sub>2</sub> mm	Bohrstufenlänge l <sub>3</sub> mm	format GÜHRING		Bestell-Nr.
					1106 blank	1107 TiN	
M3	3,4 x 6	66	28	9	15,70	38,70	...0030
M4	4,5 x 8	79	37	11	21,80	41,60	...0040
M5	5,5 x 10	89	43	13	26,90	49,60	...0050
M6	6,6 x 11	95	47	15	25,70	56,90	...0060
M8	9 x 15	111	56	19	32,40	71,70	...0080
M10	11 x 18	123	62	23	48,90	122,00	...0100
					(W104)	(W109)	

