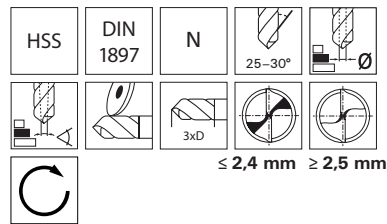


Kurzbohrer mit zyl. Schaft

Anwendung: Für den Einsatz auf NC-Maschinen, Handbohrmaschinen und Drehautomaten geeignet.



1055 **Ausführung:** Oberfläche blank, ab 2,5 mm dampfangelassen, mit präzisiertem Spitzenanschliff.



1056 **Ausführung:** Oberfläche blank, ab 2,5 mm dampfangelassen, mit präzisiertem Spitzenanschliff.



1088 **Ausführung:** A022, mit präzisiertem Spitzenanschliff und hoher Rundlauf- und Teilungsgenauigkeit. Spezielle selbstzentrierende Spitzengeometrie für Anwendungen ohne vorheriges zentrieren. Ab Ø2,00mm mit TiN-Tip-Beschichtung.



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.	austenitisch	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]	25	22	–	–	–	–	30	20	–	50	–	–	–	–	–	–	1055
	25	22	–	–	–	–	25	20	–	50	–	–	–	–	–	–	1056
	32	16	10	9	8	14	32	25	14	36	38	38	20	–	–	–	1088

Ø h8 mm	Spirallänge mm	Gesamtlänge mm	STAHL < 700 N/mm ² f	VE 1055	format	GUHRING	DORMER	Bestell-Nr.
					1055 dampf.	1056 dampf.	1088 TiN	
0,5	3	20	0,012	–	–	–	6,80	...0050
0,6	3,5	21	0,012	–	–	–	7,20	...0060
0,7	4,5	23	0,012	–	–	–	6,45	...0070
0,8	5	24	0,012	–	–	–	5,20	...0080
0,9	5,5	25	0,012	–	–	–	5,50	...0090
1	6	26	0,012	10	1,18	3,57	3,20	...0100
1,1	7	28	0,032	–	–	–	3,85	...0110
1,2	8	30	0,032	–	–	–	3,70	...0120
1,3	8	30	0,032	–	–	–	3,65	...0130
1,4	9	32	0,032	–	–	–	3,82	...0140
1,5	9	32	0,032	10	1,16	3,07	2,59	...0150
1,6	10	34	0,032	–	–	–	3,35	...0160
1,7	10	34	0,032	–	–	–	3,51	...0170
1,8	11	36	0,032	–	–	–	3,61	...0180
1,9	11	36	0,032	–	–	–	3,32	...0190
2	12	38	0,032	10	1,43	2,25	2,23	...0200
2,1	12	38	0,04	–	–	–	3,35	...0210
2,2	13	40	0,04	–	–	–	3,32	...0220
2,25	13	40	0,04	–	–	–	4,83	...0225
2,3	13	40	0,04	–	–	–	3,25	...0230
2,4	14	43	0,04	–	–	–	3,38	...0240
2,5	14	43	0,04	10	1,43	2,68	2,43	...0250
2,6	14	43	0,05	–	–	–	3,14	...0260
2,65	14	43	0,05	–	–	–	3,55	...0265
2,7	16	46	0,05	–	–	–	3,51	...0270
2,8	16	46	0,05	–	–	–	3,51	...0280
2,9	16	46	0,05	–	–	–	3,65	...0290
3	16	46	0,08	10	1,43	2,68	2,38	...0300
3,1	18	49	0,08	10	1,43	3,39	3,38	...0310
3,2	18	49	0,1	10	1,43	3,28	3,38	...0320

(W100)

(W101)

(W099)

Fortsetzung nächste Seite