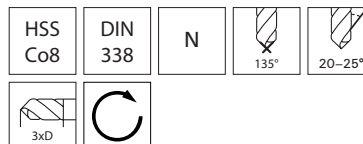


Kurz-Nut-Bohrer mit zyl. Schaft

Ausführung: Mit präzisiertem Spitzenanschliff.

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



GUHRING



Raptor

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]	–	35	24	20	–	–	35	27	7	–	–	–	–	6	–	–	1090

Ø h8 mm	Spirallänge mm	Gesamt-länge mm	STAHL		Bestell-Nr.
			< 1000 N/mm ²	f mm/U	
1	6	34	0,012	8,80	...0100
1,5	9	40	0,032	8,15	...0150
2	12	49	0,032	7,40	...0200
2,5	14	57	0,04	7,70	...0250
3	16	61	0,05	7,70	...0300
3,3	18	65	0,063	8,80	...0330
3,5	20	70	0,063	8,80	...0350
4	22	75	0,063	9,30	...0400
4,2	22	75	0,063	12,15	...0420
4,5	24	80	0,063	12,15	...0450
5	26	86	0,063	11,55	...0500
5,5	28	93	0,08	16,15	...0550
6	28	93	0,08	15,00	...0600
6,5	31	101	0,1	16,85	...0650
6,8	34	109	0,1	20,60	...0680

(W105)

Ø h8 mm	Spirallänge mm	Gesamt-länge mm	STAHL		Bestell-Nr.
			< 1000 N/mm ²	f mm/U	
7	34	109	0,1	17,95	...0700
7,5	34	109	0,1	21,60	...0750
8	37	117	0,1	23,50	...0800
8,5	37	117	0,1	23,50	...0850
9	40	125	0,125	30,20	...0900
9,5	40	125	0,125	36,90	...0950
10	43	133	0,125	30,80	...1000
10,2	43	133	0,125	47,60	...1020
10,5	43	133	0,125	46,40	...1050
11	47	142	0,125	57,10	...1100
11,5	47	142	0,125	73,70	...1150
12	51	151	0,125	73,70	...1200
12,5	51	151	0,125	96,10	...1250
13	51	151	0,16	93,90	...1300

(W105)

Kurz-Nut-Bohrer-Satz

Satzinhalt Ø h8 mm	Anzahl der Bohrer Stück	jeweils steigend mm	STAHL		Bestell-Nr.
			1090	Raptor	
1–10,5	24	0,5 + K.B.*	427,001301

* Mit Zwischengrößen für Gewindekernlöcher: je 1 Stück Ø 3,3; 4,2; 6,8; 10,2 mm.

(W105)



Raptor