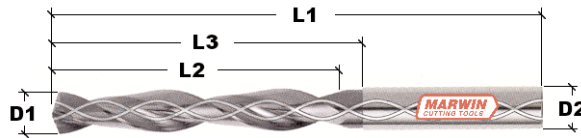


814.121. 15xD für Stahl mit IK 4-Führungsfasen TiALN

816.121. 30xD für Stahl mit IK doppelte Führungsfase TiALN

15xD

30xD



Abmessungen					Code/ Stückpreis in €
D1	L2	L3	L1	D2	814.121.
1,0	19	29	60	3	80,48€
1,1	20	30	60	3	80,48€
1,2	22	32	60	3	80,48€
1,3	24	34	60	3	80,48€
1,4	25	35	60	3	80,48€
1,5	27	37	60	3	80,48€
1,6	32	42	65	3	86,67€
1,7	34	44	65	3	86,67€
1,8	35	45	65	3	86,67€
1,9	35	45	65	3	86,67€
2,0	35	45	65	3	86,67€
2,1	40	50	74	3	94,10€
2,2	40	50	74	3	94,10€
2,3	42	52	74	3	94,10€
2,4	42	52	74	3	94,10€
2,5	45	55	74	3	94,10€
2,6	46	56	81	3	96,57€
2,7	48	58	81	3	96,57€
2,8	50	60	81	3	96,57€
2,9	50	60	81	3	96,57€
4,0	72	78	108	6	102,76€
4,2	72	78	108	6	102,76€
4,5	72	78	108	6	102,76€
4,8	72	78	108	6	102,76€
5,0	90	94	134	6	102,76€
5,5	90	94	134	6	102,76€
5,8	90	94	134	6	102,76€
6,0	90	94	134	6	102,76€
6,5	120	130	170	8	120,10€
6,8	120	130	170	8	120,10€
7,0	120	130	170	8	120,10€
7,5	120	130	170	8	120,10€
7,8	120	130	170	8	120,10€
8,0	120	130	170	8	120,10€
8,5	155	163	208	10	163,43€
8,8	155	163	208	10	163,43€
9,0	155	163	208	10	163,43€
9,5	155	163	208	10	163,43€
9,8	155	163	208	10	163,43€
10,0	155	163	208	10	163,43€
10,2	185	195	245	12	222,86€
10,5	185	195	245	12	222,86€
10,8	185	195	245	12	222,86€
11,0	185	195	245	12	222,86€
11,2	185	195	245	12	222,86€
11,5	185	195	245	12	222,86€
11,8	185	195	245	12	222,86€
12,0	185	195	245	12	222,86€
12,5	215	230	280	14	368,95€
13,0	215	230	280	14	368,95€
13,8	215	230	280	14	368,95€
14,0	215	230	280	14	368,95€
14,8	248	260	310	16	513,81€
15,0	248	260	310	16	513,81€
15,8	248	260	310	16	513,81€
16,0	248	260	310	16	513,81€

Abmessungen					Code/ Stückpreis in €
D1	L2	L3	L1	D2	816.121.
2,0	70	80	104	3	167,14€
3,0	95	105	150	6	210,48€
4,0	125	135	185	6	260,00€
5,0	155	165	215	6	272,38€
5,5	170	180	230	6	284,76€
6,0	175	180	230	6	235,24€
6,5	205	215	280	8	359,05€
7,0	215	230	280	8	371,43€
8,0	245	265	315	8	365,24€
10,0	310	330	380	10	470,48€
12,0	365	380	430	12	619,05€

1. Pilotbohrung setzen:

- * Für das Bohren der Pilotbohrung muss ein VHM Bohrerwerkzeug mit der Durchmessertoleranz "m7 bzw. H7" verwendet werden. Es dürfen **keine nachgeschliffenen** Bohrerwerkzeuge eingesetzt werden.
- * Die Mindestbohrtiefe der Pilotbohrung sollte 3xd sein, besser 5xd.

2. Eintritt in die Pilotbohrung mit Tieflochbohrer:

- * Kühlung an.
- * Mit einer niedrigen Drehzahl (n ca. 300 min/1) und einem Vorschub von vf ca. 1000 mm/min in die Bohrung einfahren. Die Tiefe sollte 0,5xd kleiner als die Bohrtiefe der Pilotbohrung sein.
- * Drehzahl auf Arbeitswert hochfahren.
- * Vorschub auf Arbeitswert einstellen.

3. Tieflochbohren:

- * Ohne entspannen auf vorgegebene Arbeitstiefe fahren.

4. Herausfahren des Bohrers aus der Bohrung:

- * Bei Erreichen der Arbeitstiefe 1mm mit dem Bohrer zurückfahren.
- * Die Drehzahl sofort auf den niedrigen Wert (n ca. 300 min/1) einstellen.
- * Mit einem Eilgang von 1000 mm/min bis 3000 mm/min und eingeschaltetem Kühlmittel aus der Bohrung ausfahren.