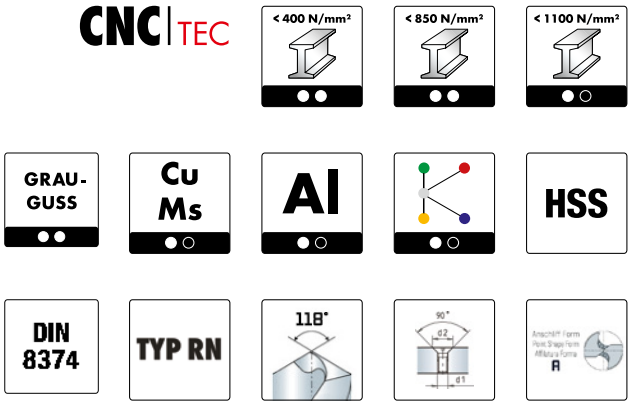
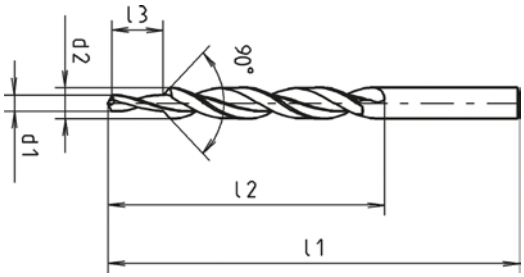
Mehrfasen-Stufenbohrer DIN 8374, RN-fein, 90°

Mit Zylinderschaft zur Herstellung von Durchgangslöchern nach ISO 273, wobei gleichzeitig Schraubenkopfsenkungen (90°) der Form A erzeugt werden. Die Schnittgeschwindigkeit richtet sich nach dem großen Durchmesser, der Vorschub nach dem kleinen Durchmesser.







Produktcode	841
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Guss, Kupfer, Messing, Aluminium, Kunststoff
Normen	DIN 8374
Schneidstoff	HSS
Typ	RN
Oberfläche	Vaporisiert
Spitzenwinkel	118 Grad
Senkwinkel	90 Grad
Schaftform	Zylindrisch
Anzahl Zähne	2 STK
Kühlmittelzufuhr	Extern
Toleranz Schneidendurchmesser	h8
Toleranz Schaftdurchmesser	h8
Typbezeichnung	Gütegrad fein
Werkstoffuntergruppe	Allgemeine Baustähle, Unlegierte Vergütungsstähle < 1000 N/mm², Legierte Vergütungsstähle < 1000 N/mm², Grauguss, Temperguss, Kupfer, Messing, Aluminium, Kunststoffe

Art.-Nr.	**5443 810 601**	**5443 810 602**	**5443 810 603**	**5443 810 604**	**5443 810 605**
VE	1	1	1	1	1
Geeignet für Schraube	M3	M4	M5	M6	M8
Vorbohrerdurchmesser (d1)	3,2 mm	4,3 mm	5,3 mm	6,4 mm	8,4 mm
Senkerdurchmesser (d2)	6 mm	8 mm	10 mm	11,5 mm	15 mm
Länge (l1)	93 mm	117 mm	133 mm	142 mm	169 mm
Spannutlänge (l2)	57 mm	75 mm	87 mm	94 mm	114 mm
Vorbohrerlänge (l3)	9 mm	11 mm	13 mm	15 mm	19 mm
Schaftdurchmesser	6 mm	8 mm	10 mm	11,5 mm	15 mm

Schnittwerte für HSS Bohrer						
Für Ø 3,2 - Ø 10,5						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**v_c**		**f**		
		von	**bis**	**Ø 3,2 - 4,9**	**Ø 5 - 7,9**	**Ø 8 - 10,5**
Allgemeine Baustähle	< 500 N/mm²	30	50	0,050	0,120	0,200
	500-850 N/mm²	25	35	0,050	0,120	0,200

CL01_7501031012, Rev: 0.255, Stand: 02. 12. 2024

Schnittwerte für HSS Bohrer						
Für Ø 3,2 - Ø 10,5						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**v_c**		**f**		
		von	**bis**	**Ø 3,2 - 4,9**	**Ø 5 - 7,9**	**Ø 8 - 10,5**
Automatenstähle	< 850 N/mm²	25	35	0,050	0,120	0,200
	850-1000 N/mm²	20	30	0,030	0,070	0,100
Unlegierte Vergütungsstähle	< 700 N/mm²	25	35	0,030	0,070	0,100
	700-850 N/mm²	20	30	0,030	0,070	0,100
	850-1000 N/mm²	20	25	0,020	0,060	0,090
Legierte Vergütungsstähle	850-1000 N/mm²	15	20	0,020	0,050	0,080
	1000-1200 N/mm²	8	12	0,020	0,050	0,080
Unlegierte Einsatzstähle	< 750 N/mm²	25	35	0,030	0,070	0,100
Legierte Einsatzstähle	< 1000 N/mm²	15	20	0,020	0,050	0,080
	1000-1200 N/mm²	8	12	0,020	0,050	0,080
Nitrierstähle	< 1000 N/mm²	10	15	0,020	0,050	0,080
	1000-1200 N/mm²	8	12	0,020	0,050	0,080
Werkzeugstähle	< 850 N/mm²	10	15	0,020	0,050	0,080
	850-1100 N/mm²	8	12	0,020	0,050	0,080
Gusseisen	< 180 HB	20	30	0,050	0,120	0,200
	> 180 HB	20	30	0,040	0,100	0,160
Kugelgraphit, Temperguss	> 180 HB	25	35	0,050	0,120	0,200
	> 260 HB	18	22	0,040	0,100	0,160
Aluminium, Al-Legierungen	< 530 N/mm²	40	100	0,050	0,140	0,180
Aluminium, Al-Gusslegierungen < 10% Si	< 600 N/mm²	30	60	0,050	0,140	0,180
Magnesium, Mg-Legierungen	< 280 N/mm²	40	100	0,050	0,140	0,180
Kupfer, niedriglegiert	< 350 N/mm²	35	65	0,050	0,140	0,180
Messing, kurzspanend	< 600 N/mm²	60	100	0,080	0,180	0,250
Messing, langspanend	< 600 N/mm²	35	60	0,050	0,150	0,400
Bronze, kurzspanend	< 600 N/mm²	25	50	0,050	0,080	0,140
	650-850 N/mm²	25	50	0,050	0,080	0,140
Bronze, langspanend	< 850 N/mm²	15	35	0,050	0,080	0,140
	850-1200 N/mm²	15	35	0,050	0,080	0,140

Legende
v_c = Schnittgeschwindigkeit [m/min]
f = Vorschub [mm/U]
Die angegebenen Schnittwertempfehlungen sind Richtwerte und müssen den jeweiligen Bedingungen angepasst werden.

CL01_7501031012, Rev: 0.255, Stand: 02. 12. 2024