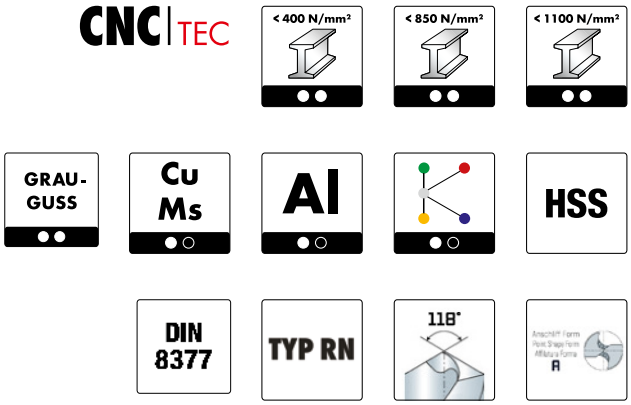
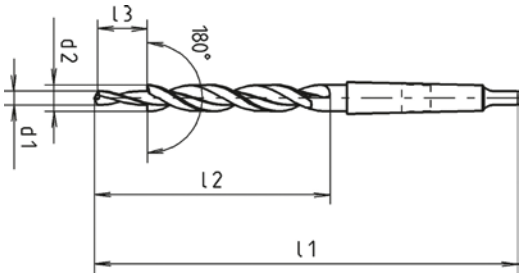
Mehrfasen-Stufenbohrer DIN 8377, RN-mittel, 180°, mit Morsekegel

Zur Herstellung von Durchgangslöchern nach ISO 273, wobei gleichzeitig Schraubenkopfsenkungen (180°) der Form H, J, K, H3, J3 und K3 nach DIN 74 Teil 2 erzeugt werden. Die Schnittgeschwindigkeit richtet sich nach dem großen Durchmesser, der Vorschub nach dem kleinen Durchmesser.







Produktcode	852
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Guss, Kupfer, Messing, Aluminium, Kunststoff
Normen	DIN 8377
Schneidstoff	HSS
Typ	RN
Oberfläche	Vaporisiert
Spitzenwinkel	118 Grad
Spannutlänge (l2)	130 mm
Senkwinkel	180 Grad
Schaftform	Morsekegel
Anzahl Zähne	2 STK
Kühlmittelzufuhr	Extern
Toleranz Schneidendurchmesser	h8
Toleranz Schaftdurchmesser	h8
Typbezeichnung	Gütegrad mittel
Werkstoffuntergruppe	Allgemeine Baustähle, Unlegierte Vergütungsstähle < 1000 N/mm², Legierte Vergütungsstähle < 1000 N/mm², Grauguss, Temperguss, Kupfer, Messing, Aluminium, Kunststoffe

Geeignet für Schraube	Vorbohrerdurchmesser (d1)	Senkerdurchmesser (d2)	Länge (l1)	Vorbohrerlänge (l3)	Geeignet für Morsekegelwerkzeug	Art.-Nr.	VE
M10	11 mm	18 mm	228 mm	23 mm	MK 2	**5443 811 001**	1
M12	13,5 mm	20 mm	238 mm	27 mm	MK 2	**5443 811 002**	1
M14	15,5 mm	24 mm	281 mm	31 mm	MK 3	**5443 811 003**	1
M16	17,5 mm	26 mm	286 mm	35 mm	MK 3	**5443 811 004**	1

Schnittwerte für HSS Bohrer						
Für Ø 11 - Ø 17,5						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**v_c**		**f**		
		von	**bis**	**Ø 11 - 11,9**	**Ø 12 - 15,9**	**Ø 16 - 17,5**
Allgemeine Baustähle	< 500 N/mm²	30	50	0,200	0,250	0,300
	500-850 N/mm²	25	35	0,200	0,250	0,300
Automatenstähle	< 850 N/mm²	25	35	0,200	0,250	0,300
	850-1000 N/mm²	20	30	0,100	0,160	0,200

CL01_7501031015, Rev: 0.274, Stand: 02. 12. 2024

Schnittwerte für HSS Bohrer						
Für Ø 11 - Ø 17,5						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**v_c**		**f**		
		von	**bis**	**Ø 11 - 11,9**	**Ø 12 - 15,9**	**Ø 16 - 17,5**
Unlegierte Vergütungsstähle	< 700 N/mm²	25	35	0,100	0,160	0,200
	700-850 N/mm²	20	30	0,100	0,160	0,200
	850-1000 N/mm²	20	25	0,090	0,140	0,180
Legierte Vergütungsstähle	850-1000 N/mm²	15	20	0,080	0,120	0,140
	1000-1200 N/mm²	8	12	0,080	0,120	0,140
Unlegierte Einsatzstähle	< 750 N/mm²	25	35	0,100	0,160	0,200
Legierte Einsatzstähle	< 1000 N/mm²	15	20	0,080	0,120	0,140
	1000-1200 N/mm²	8	12	0,080	0,120	0,140
Nitrierstähle	< 1000 N/mm²	10	15	0,080	0,120	0,140
	1000-1200 N/mm²	8	12	0,080	0,120	0,140
Werkzeugstähle	< 850 N/mm²	10	15	0,080	0,120	0,140
	850-1100 N/mm²	8	12	0,080	0,120	0,140
Gusseisen	< 180 HB	20	30	0,200	0,250	0,300
	> 180 HB	20	30	0,160	0,200	0,250
Kugelgraphit, Temperguss	> 180 HB	25	35	0,200	0,250	0,300
	> 260 HB	18	22	0,160	0,200	0,250
Aluminium, Al-Legierungen	< 530 N/mm²	40	100	0,180	0,220	0,300
Aluminium, Al-Gusslegierungen < 10% Si	< 600 N/mm²	30	60	0,180	0,220	0,300
Magnesium, Mg-Legierungen	< 280 N/mm²	40	100	0,180	0,220	0,300
Kupfer, niedriglegiert	< 350 N/mm²	35	65	0,180	0,220	0,300
Messing, kurzspanend	< 600 N/mm²	60	100	0,250	0,300	0,350
Messing, langspanend	< 600 N/mm²	35	60	0,400	0,250	0,350
Bronze, kurzspanend	< 600 N/mm²	25	50	0,140	0,200	0,250
	650-850 N/mm²	25	50	0,140	0,200	0,250
Bronze, langspanend	< 850 N/mm²	15	35	0,140	0,200	0,250
	850-1200 N/mm²	15	35	0,140	0,200	0,250

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

CL01_7501031015, Rev: 0.274, Stand: 02. 12. 2024