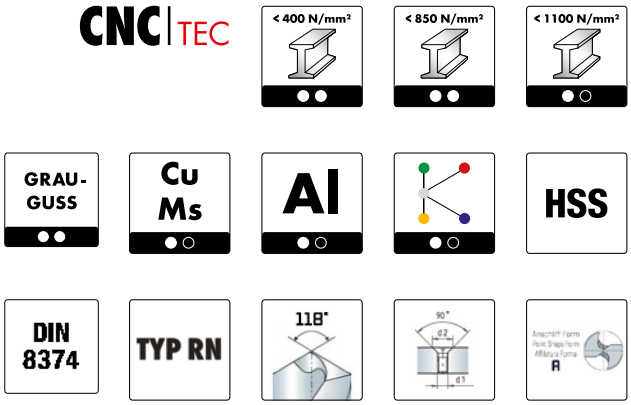
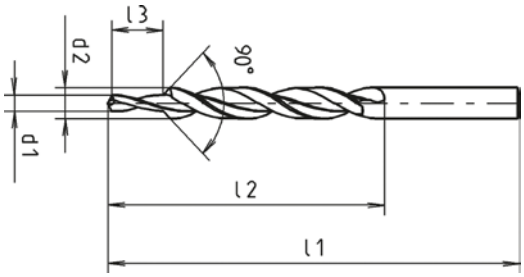
# Mehrfasen-Stufenbohrer, DIN 8374, RN-mittel, 90°

**Mit Zylinderschaft zur Herstellung von Durchgangslöchern nach ISO 273, wobei gleichzeitig Schraubenkopfsenkungen (90°) der Form A und B nach DIN 74 Teil 1 erzeugt werden. Die Schnittgeschwindigkeit richtet sich nach dem großen Durchmesser, der Vorschub nach dem kleinen Durchmesser.**






| Produktcode | 841M |
|---|---|
| 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 mittel |
| Werkstoffuntergruppe | Allgemeine Baustähle, Unlegierte Vergütungsstähle < 1000 N/mm², Legierte Vergütungsstähle < 1000 N/mm², Grauguss, Temperguss, Kupfer, Messing, Aluminium, Kunststoffe |

| **Art.-Nr.** | **5443 810 401** | **5443 810 402** | **5443 810 403** |
|---|---|---|---|
| **VE** | 1 | 1 | 1 |
| **Geeignet für Schraube** | M5 | M6 | M8 |
| **Vorbohrerdurchmesser (d1)** | 5,5 mm | 6,6 mm | 9 mm |
| **Senkerdurchmesser (d2)** | 11 mm | 13 mm | 17,2 mm |
| **Länge (l1)** | 142 mm | 151 mm | 191 mm |
| **Spannutlänge (l2)** | 94 mm | 101 mm | 130 mm |
| **Vorbohrerlänge (l3)** | 13 mm | 15 mm | 19 mm |
| **Schaftdurchmesser** | 11 mm | 13 mm | 17,2 mm |

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

C101_7501031011, Rev: 0.233, Stand: 02. 12. 2024

| Schnittwerte für HSS Bohrer | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **Für Ø 5,5 - Ø 9** | | | | | |
| **Werkstoffbezeichnung** | **Zugfestigkeit** | **$v_c$** | | **f** | |
| | | **von** | **bis** | **Ø 5,5 - 7,9** | **Ø 8 - 9** |
| Automatenstähle | < 850 N/mm² | 25 | 35 | 0,120 | 0,200 |
| | 850-1000 N/mm² | 20 | 30 | 0,070 | 0,100 |
| Unlegierte Vergütungsstähle | < 700 N/mm² | 25 | 35 | 0,070 | 0,100 |
| | 700-850 N/mm² | 20 | 30 | 0,070 | 0,100 |
| | 850-1000 N/mm² | 20 | 25 | 0,060 | 0,090 |
| Legierte Vergütungsstähle | 850-1000 N/mm² | 15 | 20 | 0,050 | 0,080 |
| | 1000-1200 N/mm² | 8 | 12 | 0,050 | 0,080 |
| Unlegierte Einsatzstähle | < 750 N/mm² | 25 | 35 | 0,070 | 0,100 |
| Legierte Einsatzstähle | < 1000 N/mm² | 15 | 20 | 0,050 | 0,080 |
| | 1000-1200 N/mm² | 8 | 12 | 0,050 | 0,080 |
| Nitrierstähle | < 1000 N/mm² | 10 | 15 | 0,050 | 0,080 |
| | 1000-1200 N/mm² | 8 | 12 | 0,050 | 0,080 |
| Werkzeugstähle | < 850 N/mm² | 10 | 15 | 0,050 | 0,080 |
| | 850-1100 N/mm² | 8 | 12 | 0,050 | 0,080 |
| Gusseisen | < 180 HB | 20 | 30 | 0,120 | 0,200 |
| | > 180 HB | 20 | 30 | 0,100 | 0,160 |
| Kugelgraphit, Temperguss | > 180 HB | 25 | 35 | 0,120 | 0,200 |
| | > 260 HB | 18 | 22 | 0,100 | 0,160 |
| Aluminium, Al-Legierungen | < 530 N/mm² | 40 | 100 | 0,140 | 0,180 |
| Aluminium, Al-Gusslegierungen < 10% Si | < 600 N/mm² | 30 | 60 | 0,140 | 0,180 |
| Magnesium, Mg-Legierungen | < 280 N/mm² | 40 | 100 | 0,140 | 0,180 |
| Kupfer, niedriglegiert | < 350 N/mm² | 35 | 65 | 0,140 | 0,180 |
| Messing, kurzspanend | < 600 N/mm² | 60 | 100 | 0,180 | 0,250 |
| Messing, langspanend | < 600 N/mm² | 35 | 60 | 0,150 | 0,400 |
| Bronze, kurzspanend | < 600 N/mm² | 25 | 50 | 0,080 | 0,140 |
| | 650-850 N/mm² | 25 | 50 | 0,080 | 0,140 |
| Bronze, langspanend | < 850 N/mm² | 15 | 35 | 0,080 | 0,140 |
| | 850-1200 N/mm² | 15 | 35 | 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_7501031011, Rev: 0.233, Stand: 02. 12. 2024