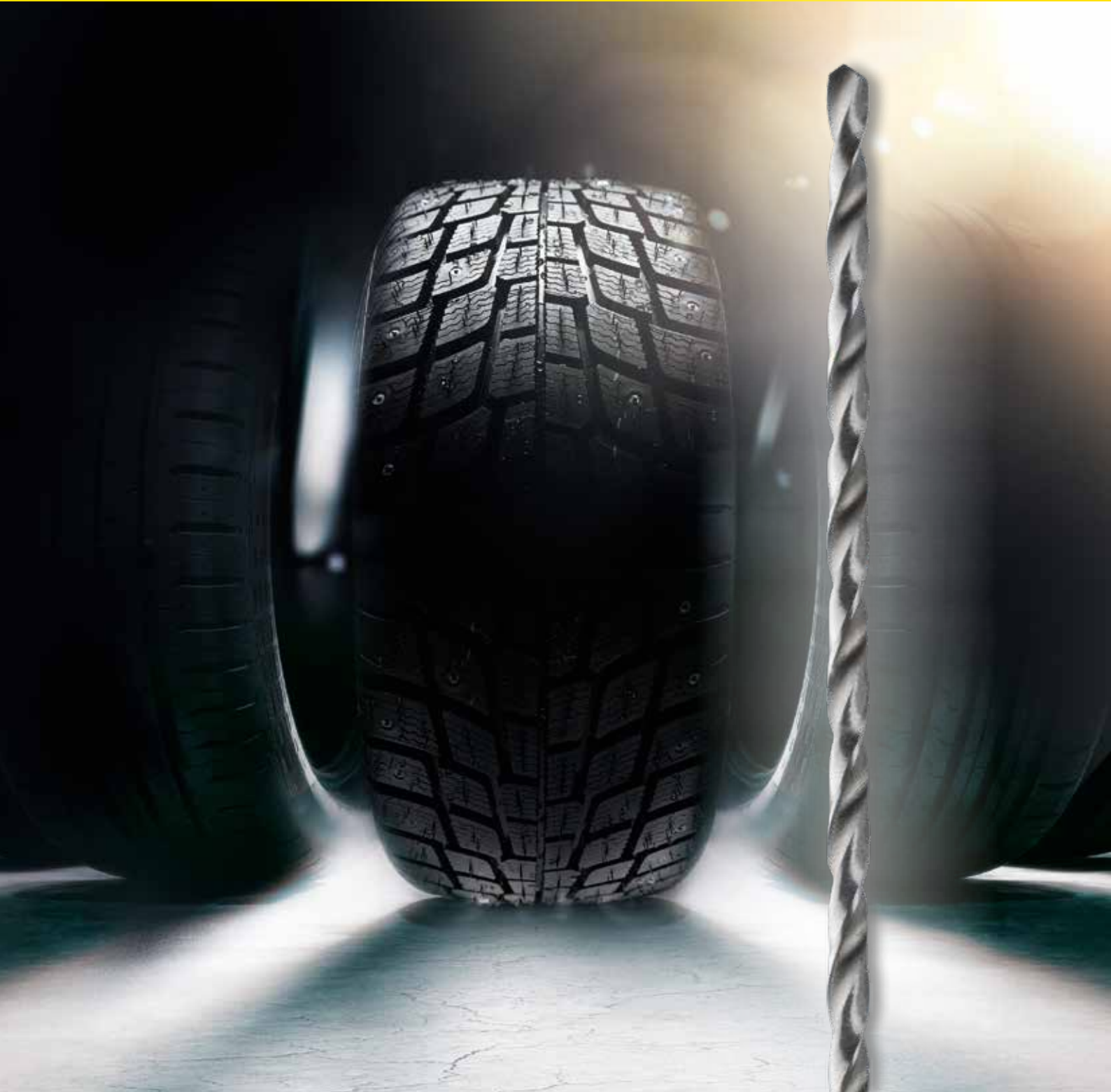


GÜHRING



HSS-Spiralbohrer

zum Säubern und Einbringen von Bohrungen in Reifenprofilformen

GÜHRING – WELTWEIT IHR PARTNER



Der letzte Schritt bei der Reifenproduktion ist die Vulkanisation, bei der Rohlinge unter Hitze und Druck in Formen oder Formsegmente gepresst werden und der Reifen sein endgültiges Profil erhält. Kommt es hierbei zu Lufteinschlüssen zwischen Rohling und Form, so mindert das die Fertigungsqualität drastisch. Verhindert wird das durch kleine Öffnungen in der Profilform, über die die Luft während des Prozesses entweichen kann. Diese Öffnungen sind über die komplette Lebensdauer des Formwerkzeugs frei von Rückständen zu halten. Daher haben wir einen extra langen Spiralbohrer für die Bearbeitung von Formwerkzeugen für Reifen entwickelt: Die Kombination aus zähem HSS-M2-Schneidstoff und speziell geformten Spannuten erlauben das prozesssichere Säubern und Einbringen von Entlüftungsbohrungen in Stahl- und Aluminium-Formwerkzeuge. Der Bohrer kann sowohl in handgeführten, manuellen Maschinen als auch auf stationären Anlagen eingesetzt werden.

SPITZENWINKEL

118° Kegelmantelschliff

SCHNEIDSTOFF

HSS-M2 für hohe Zähigkeit:
Säubern und Bohren von Entlüftungsbohrungen ohne Ausbrüche möglich

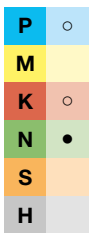
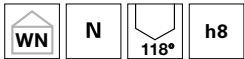
SPANNUTEN

speziell geformte Spannuten für
prozesssichere Spannbildung
und Spanabfuhr





Spiralbohrer extra lang



• Kegelmantelanschliff • gängige Durchmesser
in verschiedenen Längen erhältlich

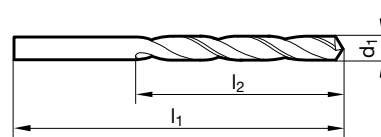
• zum Säubern und Bohren von Entlüftungsöffnungen im industriellen
Formenbau, insbesondere in der Reifenherstellung

Schneidstoff **HSS**

Oberfläche ○

Schneidrichtung

NEW

Artikel-Nr. **6403**

d1		l1	l2	Code-Nr.
mm	inch	mm	mm	
0,500		50,00	25,00	0,500
0,550		50,00	25,00	0,550
0,570	#74	50,80	25,40	0,570
0,570	#74	76,20	25,40	0,571
0,600		60,00	30,00	0,600
0,700		60,00	30,00	0,700
0,700		80,00	50,00	0,701
0,740	#69	50,80	25,40	0,740
0,740	#69	76,20	50,80	0,741
0,800		60,00	30,00	0,800
0,800		80,00	50,00	0,801
0,800		120,00	60,00	0,802
1,000		60,00	40,00	1,000
1,000		80,00	50,00	1,001
1,000		100,00	70,00	1,002
1,000		150,00	75,00	1,003
1,020	#60	76,20	50,80	1,020
1,020	#60	152,40	63,50	1,021
1,090	#57	76,20	50,80	1,090
1,090	#57	101,60	76,20	1,091
1,090	#57	152,40	76,20	1,092
1,190	3/64	76,20	50,80	1,190
1,190	3/64	101,60	76,20	1,191
1,190	3/64	152,40	101,60	1,192
1,200		100,00	70,00	1,200
1,200		150,00	100,00	1,201
1,300		100,00	70,00	1,300
1,300		150,00	100,00	1,301
1,320	#55	101,60	76,20	1,320
1,320	#55	152,40	101,60	1,321

d1		l1	l2	Code-Nr.
mm	inch	mm	mm	
1,400		100,00	70,00	1,400
1,400		150,00	100,00	1,401
1,500		100,00	70,00	1,500
1,500		150,00	100,00	1,501
1,590	1/16	76,20	50,80	1,590
1,590	1/16	101,60	76,20	1,591
1,590	1/16	152,40	101,60	1,592
1,590	1/16	203,20	101,60	1,593
1,600		150,00	100,00	1,600
1,700		150,00	100,00	1,700
1,780	#50	101,60	76,20	1,780
1,780	#50	152,40	101,60	1,781
1,800		100,00	70,00	1,800
1,800		150,00	100,00	1,801
1,900		150,00	100,00	1,900
2,000		100,00	70,00	2,000
2,000		150,00	100,00	2,001
2,100		100,00	70,00	2,100
2,380	3/32	114,30	76,20	2,380
2,380	3/32	152,40	101,60	2,381
2,380	3/32	203,20	101,60	2,382
2,380	3/32	203,20	152,40	2,383
2,400		100,00	70,00	2,400
2,400		205,00	150,00	2,401
2,600		150,00	100,00	2,600

BOHREN

FRÄSEN

GEWINDEN

REIBEN

SENKEN / ENTGRATEN

TIEFLOCHBOHREN

PKD / PCBN

EINSTECHSYSTEME

ENDENBEARBEITUNG

SPANNMITTEL

SONDERWERKZEUGE

Dienstleistungen



since 1898

GÜHRING

Postfach 100247 • 72423 Albstadt
Herderstraße 50-54 • 72458 Albstadt
Germany

T +49 74 31 17-0
F +49 74 31 17-21 279

info@guehring.de
www.guehring.com

Eventuelle Druckfehler oder zwischenzeitlich eingetretene Änderungen berechtigen nicht zu Ansprüchen.
Wir liefern ausschließlich zu unseren Liefer- und Zahlungsbedingungen. Diese können Sie bei uns anfordern.