

GÜHRING



**STABIL
ZUVERLÄSSIG
BOHRSTARK**

Kurznutbohrer für verschleißfeste Bleche und Hardox

GÜHRING – WELTWEIT IHR PARTNER

STABIL ZUVERLÄSSIG BOHRSTARK

UNENTBEHRLICH BEI DER BEARBEITUNG VON HARDOX UND VERSCHLEISSFESTER BLECHE

Der Spezialanschliff in Verbindung mit dem hochlegierten M42-Stahl und der innovativen Raptor-Beschichtung machen den Kurznutbohrer von Gühring zu einem unentbehrlichen Alleskönner bei der Bearbeitung von Hardox und verschleißfester Bleche. Der Bohrer überzeugt durch ausgezeichnete Leistungsdaten und ist geeignet für Handbohrmaschinen, Radial- und Ständerbohrmaschinen sowie CNC-Maschinen.



135°-SPITZENANSCHLIFF
für eine ausgezeichnete Zentrierung

FÜHRUNGSFASEN
Reibungsminderung durch schmalere Führungsfasen

ROBUST & STABIL
sehr kurze Nut mit extra verstärktem Kern für stabilen Bohrprozess mit moderaten Kräften

raptor®-BESCHICHTUNG

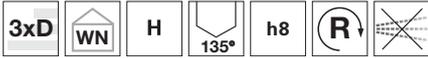
Sie verhindert die Bildung von Aufbauschneiden, das Ankleben des Werkstoffs an die Schneide und verbessert das Abgleiten der Späne durch eine geringere chemische Reaktion mit dem zu bearbeitenden Material – die Raptor®-Beschichtung von Gühring. Durch ihre mechanische Widerstandsfähigkeit wird das Werkzeug optimal geschützt, bei gleichzeitig niedrigem Reibwert.

SCHNEIDSTOFF
M42-Stahl mit 8% Cobalt für hohe Warmhärte ermöglicht das Arbeiten bei hohen Temperaturen in verschleißfesten Blechen und Hardox

WERKZEUGLÄNGE NACH DIN 338
durch die Länge ist der Bohrer auch bei vertieft liegenden Stellen oder Störkonturen flexibel einsetzbar

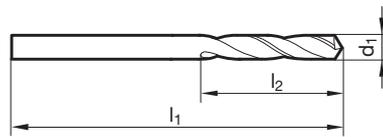


Kurznutbohrer



Schneidstoff	M42
Oberfläche	(R)
Schaftform	zyl.

- P** • optimierter Kreuzanschliff • 8%-kobaltlegierter HSCO-Schnellarbeitsstahl
- besonders hohe Verschleißfestigkeit
- M** ○
- K** •
- N** ○ verschleißfeste Bleche • Hardox
- S** •
- H** ○



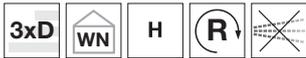
Artikel-Nr. **693**

d1	l1	l2
mm	mm	mm
1,000	34,000	6,000
1,500	40,000	9,000
2,000	49,000	12,000
2,500	57,000	14,000
3,000	61,000	16,000
3,200	65,000	18,000
3,300	65,000	18,000
3,500	70,000	20,000
4,000	75,000	22,000
4,200	75,000	22,000
4,500	80,000	24,000
5,000	86,000	26,000
5,500	93,000	28,000
6,000	93,000	28,000
6,500	101,000	31,000
6,800	109,000	34,000
7,000	109,000	34,000
7,500	109,000	34,000
8,000	117,000	37,000
8,500	117,000	37,000
9,000	125,000	40,000
9,500	125,000	40,000
10,000	133,000	43,000
10,200	133,000	43,000
10,500	133,000	43,000
11,000	142,000	47,000
11,500	142,000	47,000
12,000	151,000	51,000
12,500	151,000	51,000
13,000	151,000	51,000

Schnittwertempfehlungen	Hardox HiTuf	Hardox 400	Hardox 450	Hardox 500
v _c (m/min)	~ 11	~ 8	~ 6	~ 4
v _{rc}	~ 3	~ 2	~ 1	
Bohrer-Ø	Vorschub f (mm/U) und Drehzahl (rpm)			
2,5	0,035/1400	0,025/1000	0,015/770	0,005/500
3	0,04/1200	0,03/850	0,02/640	0,01/430
4	0,05/900	0,04/650	0,03/480	0,02/320
5	0,06/700	0,05/510	0,04/400	0,03/255
6	0,07/590	0,06/430	0,05/320	0,04/220
7	0,08/500	0,07/370	0,06/280	0,05/190
8	0,09/440	0,08/320	0,07/240	0,06/160
10	0,11/350	0,10/260	0,09/200	0,08/130
13	0,14/270	0,13/200	0,12/150	0,1/100



Kurznutzbohrer-Sätze

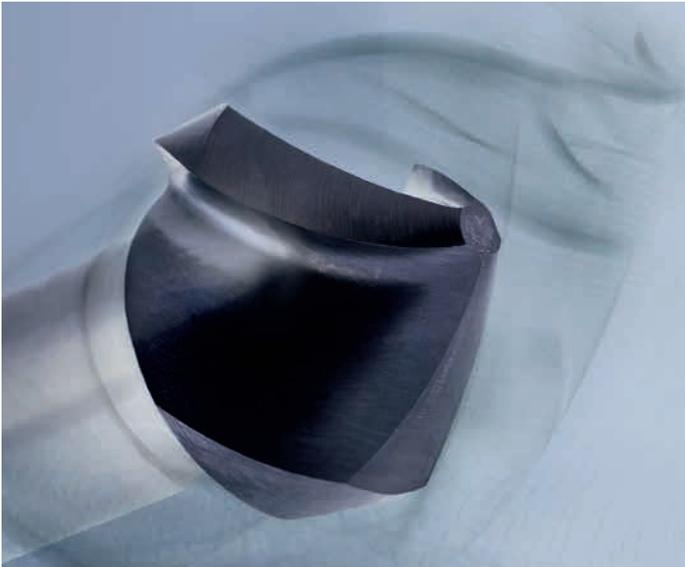


- P** • optimierter Kreuzanschliff • 8%-kobaltlegierter HSCO-Schnellarbeitsstahl • besonders hohe Verschleißfestigkeit
- M** ○ • bestehend aus Art.-Nr. 693
- K** •
- N** ○ verschleißfeste Bleche • Hardox
- S** •
- H** ○

Schneidstoff	M42
Oberfläche	R
Schaftform	zyl.



Artikel-Nr.				6030
d1	steigend um	Kernloch-Ø	Stück/Satz	Code-Nr.
mm	mm	mm		
1,0-10,5	0,5	3,3/4,2/6,8/10,2	24	0,018



SpyroTec

Spiralisierter HSS-/HSCO-Kegelsenker

Gut geeignet auch zur Bearbeitung von Hardox und verschleißfester Bleche.

Für weitere Informationen sprechen Sie uns gerne an.

GÜHRING

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

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.