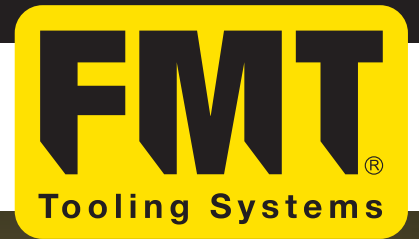
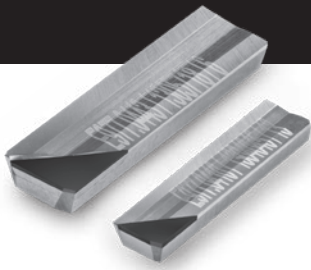


FEINBOHRWERKZEUGE



**“IMMER DIE RICHTIGE
LÖSUNG ENTWICKELN.”**



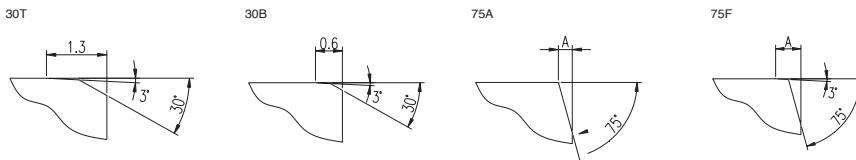
| Werkzeug Durchmesser | Größe Schneidplatte | Geometrie Schneidplatte | Aufmaß (mm) | Oberflächengüte (Ra-µm) | | Radialer Spanwinkel |
|----------------------|---------------------|-------------------------|---------------|-------------------------|--|--|
| 8 to 12 mm | 1 | 30T | 0.1 bis 0.2 | 30T | 0.2 to 0.9 (0.1 möglich für Aluminium) | Der radiale Spanwinkel wird je nach Anwendung variiert. Als Standard sind 0°/6°/12° ab Lager erhältlich |
| | | 30B | 0.1 bis 0.2 | | | |
| | | 75A | 0.4 | | | |
| | | 75F | 0.4 | | | |
| 12 to 30 mm | 2 | 30T | 0.15 bis 0.35 | 30B | 0.4 to 1.2 (0.1 möglich für Aluminium) | |
| | | 30B | 0.15 bis 0.35 | | | |
| | | 75A | 0.5 | 75A | 0.3 to 1.5 (0.15 möglich für Aluminium) | |
| | | 75F | 0.5 | | | |
| Over 30 mm | 3 | 30T | 0.15 bis 0.4 | 75F | 0.3 to 1 (0.15 möglich für Aluminium) | |
| | | 30B | 0.15 bis 0.4 | | | |
| | | 75A | 0.5 | | | |
| | | 75F | 0.5 | | | |

Wenn hervorragende Oberflächengüten zusammen mit engen Durchmesser- und Rundheitstoleranzen bei Bohrungen gefordert sind, so ist Feinbohren die beste Option. Eng tolerierte Führungsleisten zusammen mit einer optimal eingestellten Schneidplatte gewährleisten einen sehr stabilen Prozess.

Abhängig von der geforderten Oberflächengüte, bei Bearbeitung von Sack- oder Durchgangslöchern werden unterschiedliche Anschnitt Winkel genutzt.

Kleinere Eintrittswinkel an der Schneide erzeugen einen noch stabileren Schnitt und ermöglichen eine verbesserte Oberfläche.

Die einzige Einschränkung ist das vorhandene Aufmaß.



Eckradius und Sonderanschnitte auf Anfrage.

Flexibilität und Innovation. Vergrößertes Portfolio. Die beste Qualität. Die beste Wirtschaftlichkeit.

