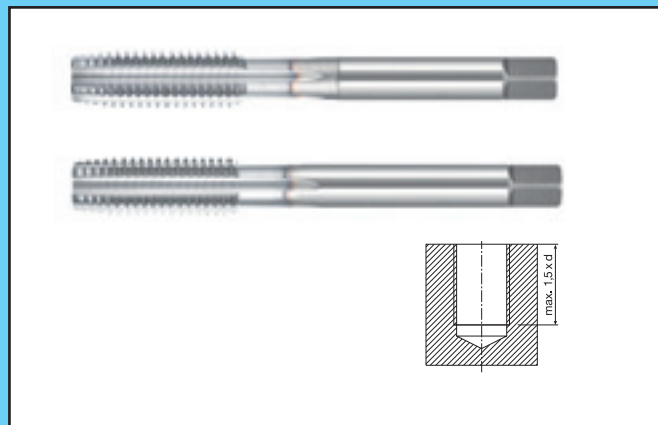


Maschinengewindebohrer GH53 + GH63

Katalog-Nr. 954 100 / 954 200

Werkzeugstähle, Vergütungsstähle – durchgehärtet 1.2343; 1.2344; 1.2767; 1.2842				HRC 42 ~ 53
$v_c = 2,5 \text{ m/min}$				
Gewinde	Steigung (P)	Kernloch-Ø [mm]	Drehzahl (n) [min ⁻¹]	Vorschub (v _p) [mm/min]
M 3	0,5	2,5	250	125
M 4	0,7	3,4	200	140
M 5	0,8	4,3	160	128
M 6	1	5,1	132	132
M 8	1,25	6,9	100	125
M10	1,5	8,6	80	120
M12	1,75	10,4	64	112
M16	2,0	14,1	50	100
M20	2,5	17,7	40	100
G1/8"	28	8,8	76	69
G1/4"	19	11,8	60	80



Katalog-Nr. 914 100 / 914 200

Werkzeugstähle, Vergütungsstähle – durchgehärtet 1.2343; 1.2344; 1.2767; 1.2842				HRC 50 ~ 54
$v_c = 2,5 \text{ m/min}$				
Gewinde	Steigung (P)	Kernloch-Ø [mm]	Drehzahl (n) [min ⁻¹]	Vorschub (v _p) [mm/min]
M 3	0,5	2,55	250	125
M 3,5	0,6	3	225	135
M 4	0,7	3,4	200	140
M 5	0,8	4,3	160	128
M 6	1	5,1	132	132
M 8	1,25	6,9	100	125
M10	1,5	8,6	80	120
M12	1,75	10,4	64	112
M14	2	12,1	56	112
M16	2	14,1	50	100
M20	2,5	17,7	40	100
M 8x1	1	7,1	100	100
M10x1	1	9,1	80	80
M12x1	1	11,1	64	64
M12x1,5	1,5	10,6	64	96
M14x1,5	1,5	2,6	56	84
M16x1,5	1,5	14,6	50	75
M20x1,5	1,5	18,6	40	60
G 1/8"	28	8,9	76	69
G 1/4"	19	11,9	60	80

1. Als Schmiermittel sollten wasserunlösliche Schneidöle verwendet werden.
2. Nach jedem Gewinde müssen hängengebliebene Späne am Gewindebohrer entfernt werden.
3. Bei Verwendung eines Gewindeschneidfutters mit Drehmomentkupplung muß der Wert des Drehmoments auf Maximal eingestellt werden. Vorzugsweise sollten Schnellwechseleinsätze ohne Drehmomentkupplung verwendet werden.
4. Es sollte auf keinen Fall mit der Hand geschnitten werden.
5. Die maximale Gewindetiefe beträgt 1,5 x d.
6. Beim Einsatz von Maschinen mit synchronisierter Spindel kann der Gewindebohrer starr gespannt und die angegebenen Schnittwerte können um ca. 10 % erhöht werden.

Werkzeugstähle, Vergütungsstähle – durchgehärtet 1.2767; 1.2343; 1.2344; 1.2842				HRC 55 ~ 59
$v_c = 2,0 \text{ m/min}$				
Gewinde	Steigung (P)	Kernloch-Ø [mm]	Drehzahl (n) [min ⁻¹]	Vorschub (v _p) [mm/min]
M 3	0,5	2,55	212	106
M 3,5	0,6	3	180	108
M 4	0,7	3,4	160	112
M 5	0,8	4,3	125	100
M 6	1	5,1	106	106
M 8	1,25	6,9	80	100
M10	1,5	8,6	64	96
M12	1,75	10,4	56	98
M14	2	12,1	46	92
M16	2	14,1	40	80
M20	2,5	17,7	32	80
M 8x1	1	7,1	80	80
M10x1	1	9,1	64	64
M12x1	1	11,1	56	56
M12x1,5	1,5	10,6	64	96
M14x1,5	1,5	2,6	46	69
M16x1,5	1,5	14,6	40	60
M20x1,5	1,5	18,6	32	48
G 1/8"	28	8,9	65	59
G 1/4"	19	11,9	48	64

Werkzeugstähle, Vergütungsstähle – durchgehärtet 1.2343; 1.2344; 1.2767; 1.2842				HRC 60 ~ 63
$v_c = 1,8 \text{ m/min}$				
Gewinde	Steigung (P)	Kernloch-Ø [mm]	Drehzahl (n) [min ⁻¹]	Vorschub (v _p) [mm/min]
M 3	0,5	2,55	190	95
M 3,5	0,6	3	160	96
M 4	0,7	3,4	140	98
M 5	0,8	4,3	115	92
M 6	1	5,1	95	95
M 8	1,25	6,9	72	90
M10	1,5	8,6	56	84
M12	1,75	10,4	48	84
M14	2	12,1	40	80
M16	2	14,1	36	72
M20	2,5	17,7	28	70
M 8x1	1	7,1	72	72
M10x1	1	9,1	56	56
M12x1	1	11,1	48	48
M12x1,5	1,5	10,6	48	72
M14x1,5	1,5	2,6	40	60
M16x1,5	1,5	14,6	36	54
M20x1,5	1,5	18,6	28	42
G 1/8"	28	8,9	56	51
G 1/4"	19	11,9	45	60