

Einlippen-/Zweilippentieflochbohrer

foret ¾ à une ou deux dents
single-/double-lip-drill



Ausführung

Der Ein-/Zweilippentieflochbohrer setzt sich aus dem VHM-Bohrkopf, einem vergütetem Profilrohr sowie der gewünschten Spannhülse, zusammen.

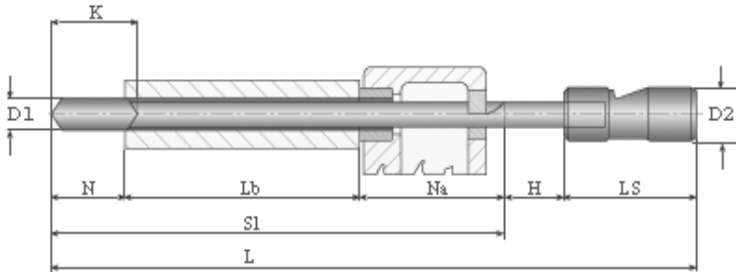
Exécution

Le foret ¾ à une ou deux dents est exécuté avec une tête en carbure monobloc – une tube profilée – et une douille souhaitée.

Design







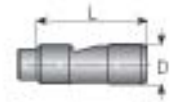

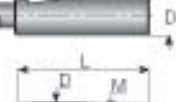



The single-/double-lip-drill is composed of the solid carbide cutter head, a quenched special selection tube as well as the desired clamping sleeve.

Zusammensetzung, composition, composition



- D1 = Nenndurchmesser, diamètre nominal, nominal diameter
- D2 = Schaftdurchmesser, diamètre de queue, shank diameter
- N = Nachschleiflänge, longueur de réaffûtage, regrinding length
- K = Länge HM-Kopf, longueur de tête en carbure, length of carbide head
- Lb = Bohrtiefe, longueur de perçage, drilling depth
- SI = Sickenlänge, longueur de goujure, length of bead
- L = Gesamtlänge, longueur totale, total length
- H = Halslänge, longueur de gorge, length of neck
- LS = Schaftlänge, longueur de queue, shank length
- Na = Nutenauslauf, sortie de goujure, groove spout

Schaftausführung, exécution de queue, shank execution

- | | |
|--|---|
| <p>1  Zylinderschaft / queue zyl. / cyl..shank
DIN 1835A, DIN 6535HA</p> <p>2  Weldon-Fläche / plat-Weldon / Weldon-clamping
DIN 1835B</p> <p>2  Weldon-Fläche / plat-Weldon / Weldon-clamping
DIN1835HB</p> <p>3  Whistle-Notch-Fläche / W.-N-plat/ W.-N.-clamping
DIN 1835HE</p> <p>4  Whistle-Notch-Fläche / W.-N-plat/ W.-N.-clamping
DIN 1835HE</p> <p>5  DIN228AK</p> | <p>7  zentrale Klemmung / plat de serrage centra l/ central clamping surface 15°</p> <p>8  frontale Klemmfläche / plat de serrage frontal / frontal clamping surface 15°</p> <p>9  frontale Klemmfläche / plat de serrage frontal / frontal clamping surface 15</p> <p>10  VDI Ausführung / exécution VDI
VDI design</p> <p>11  Zylinderschaft mit Anzugsgewinde / queue cylind. avec filetage / cylind. shank with thread</p> <p>12  DIN228BK</p> |
|--|---|



Anwendung

Bohren von legierten Stählen, GG, GGG, GTW, GTS rost- und säurebeständigen Stählen, Aluminiumlegierungen

Utilisation

Perçage d'aciers alliés, fonte-grise, fonte malléable, GG, GGG, GTW, GTS, d'aciers inox, résistants aux acides, alliage d'aluminium

Application

Drilling into alloyed steel, cast iron, gray cast iron, white and black malleable cast iron, stainless and acid resistant steel, aluminium alloys