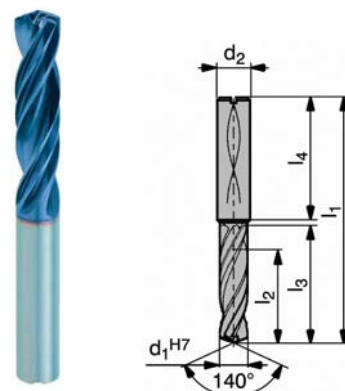


RAPIDREAM

Die Bohrreibahle für Bearbeitungen in einem Schnitt

Highlights

- ⊕ Bohren und Reiben in einem Arbeitsgang
- ⊕ Herstellen von Passbohrungen im Toleranzfeld H7
- ⊕ erzielt eine gute Oberflächenbeschaffenheit
- ⊕ lange Standzeiten durch optimale Geometrie
- ⊕ innere Kühlmittelzufuhr für höchste Prozesssicherheit
- ⊕ geeignet für Sackloch- und Durchgangsbohrungen
- ⊕ maximale Koaxialität – optimale Rundheit der Bohrung
- ⊕ schnelle Vorschübe durch 4 Reibschneiden



VHM-Bohrreibahle bis 3 x D

	BestellNr.	d ₁	d ₂ h6	l ₁	l ₃	Nutzlänge l ₂	l ₄	Preis in EUR
	024 060 415	6 H7	6	79	34	24	36	79,60
	024 080 415	8 H7	8	79	34	24	36	79,60
	035 100 415	10 H7	10	89	47	35	40	92,30
	040 120 415	12 H7	12	102	55	40	45	131,50
	043 140 415	14 H7	14	107	60	43	45	174,00
	045 160 415	16 H7	16	115	65	45	48	240,80

VHM-Bohrreibahle bis 5 x D

	BestellNr.	d ₁	d ₂ h6	l ₁	l ₃	Nutzlänge l ₂	l ₄	Preis in EUR
	043 060 417	6 H7	6	91	53	43	36	95,50
	043 080 417	8 H7	8	91	53	43	36	95,50
	049 100 417	10 H7	10	103	61	49	40	136,80
	056 120 417	12 H7	12	118	71	56	45	194,10
	060 140 417	14 H7	14	124	77	60	45	262,00
	063 160 417	16 H7	16	133	83	63	48	326,70

	Schnittgeschw. V_c (m/min)	VORSCHUB/UMDREHUNG (in mm ⁻¹) IM BEZUG AUF DEN BOHRUNGSDURCHMESSERBEREICH					
		Ø 6 H7	Ø 8 H7	Ø 10 H7	Ø 12 H7	Ø 14 H7	Ø 16 H7
Stahl							
Unlegierter Stahl / Baustahl	70 – 100	0,15 – 0,25	0,15 – 0,25	0,18 – 0,3	0,18 – 0,3	0,2 – 0,35	0,2 – 0,35
Normale Werkzeugstähle / Stahlguss	60 – 80	0,15 – 0,28	0,15 – 0,28	0,18 – 0,35	0,18 – 0,35	0,2 – 0,38	0,2 – 0,38
Legierte Stähle	50 – 70	0,15 – 0,28	0,15 – 0,28	0,18 – 0,35	0,18 – 0,35	0,2 – 0,38	0,2 – 0,38
Legierte Stähle / schwer zerspanbar	40 – 60	0,12 – 0,2	0,12 – 0,2	0,14 – 0,25	0,14 – 0,25	0,16 – 0,3	0,16 – 0,3
Nichtrostender Stahl (alle Sorten)	30 – 40	0,08 – 0,15	0,08 – 0,15	0,1 – 0,2	0,1 – 0,2	0,1 – 0,2	0,1 – 0,2
Eisenguss							
Grauguss	70 – 90	0,2 – 0,35	0,2 – 0,35	0,25 – 0,45	0,25 – 0,45	0,3 – 0,5	0,3 – 0,5
Kugelgraphitguss	60 – 80	0,08 – 0,35	0,08 – 0,35	0,1 – 0,45	0,1 – 0,45	0,12 – 0,5	0,12 – 0,5
Vergüteter Guss	40 – 70	0,08 – 0,12	0,08 – 0,12	0,1 – 0,14	0,1 – 0,14	0,12 – 0,16	0,12 – 0,16

	Bohrtiefe	1 x D	3 x D	5 x D
mit Innenkühlung	Korrekturfaktor für die Schnittgeschwindigkeit	$V_c \times 1,2$	$V_c \times 0,9$	$V_c \times 0,8$

Pokolm
Frästechnik GmbH & Co. KG
 Adam-Opel-Straße 5
 D-33428 Harsewinkel

Telefon: +49 [0] 52 47/93 61-0
 Telefax: +49 [0] 52 47/93 61-99
 E-Mail: info@pokolm.de
 Internet: www.pokolm.de

Voha-Tosec
Werkzeuge GmbH
 Schreinerweg 2a + 2b
 D-51789 Lindlar

Telefon: +49 [0] 22 66/47 81-11
 Telefax: +49 [0] 22 66/47 81-40
 E-Mail: info@voha-tosec.de
 Internet: www.voha-tosec.de