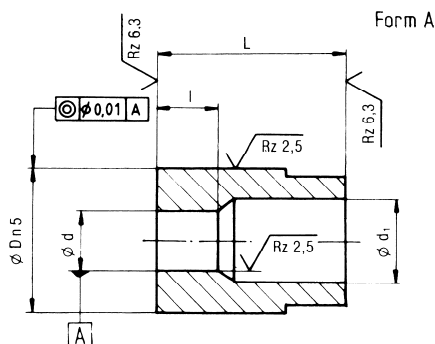


Schneidbuchsen

nach ISO 8977, Form A – ohne Bund



Bestellbeispiel:

Bohrungs-Ø d = 7 mm

Außen-Ø D = 13 mm

Gesamtlänge L = 32 mm

Hochleistungsschnittstahl (HWS):

Best.-Nr.: F 6264.07.13.32

Stufung d:

bis Ø d 16,6 mm

D 25 mm = 0,1 mm

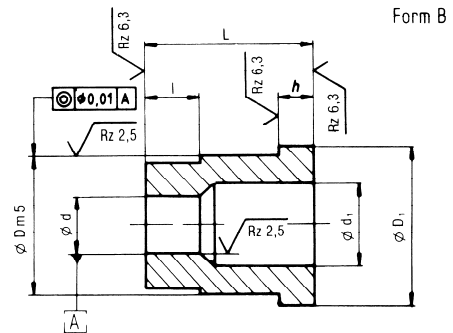
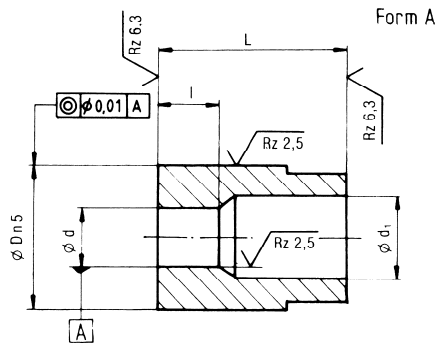
ab Ø d 15,0 mm

D 32 mm = 0,5 mm

Bohrungs-Ø d	Außen-Ø D n 5	Best.-Nr.: F 6264. Werkstoff HSS Hochleistungsschnittstahl			
		Preis per Stück in EURO			
		Länge			
		16	20	25	32
1,0 bis 2,4	5	13,06	14,31	16,10	-
1,6 bis 3,0	6	12,86	14,00	15,45	-
2,0 bis 3,5	8	12,22	13,22	14,26	15,95
3,0 bis 5,0	10	12,16	13,00	13,99	15,71
4,0 bis 7,2	13	-	13,11	14,31	16,13
6,0 bis 8,8	16	-	13,52	14,99	17,03
7,5 bis 11,3	20	-	14,51	16,13	18,49
11,0 bis 16,6	25	-	15,06	16,96	19,93
15,0 bis 20,0	32	-	28,76	31,59	37,75
18,0 bis 27,0	40	-	31,21	34,25	39,35
26,0 bis 36,0	50	-	34,25	37,75	41,27

Schneidbuchsen

nach ISO 8977, **Form A – ohne Bund**, **Form B – mit Bund**



Artikel-Nr.: Form A: HWS = **F6265**; HSS = **F6264**
 Form B: HWS = **F6285**; HSS = **F6284**

Werkstoffe: HWS = chromlegierter Kaltarbeitsstahl
 HSS = Hochleistungsschnellschnittstahl

Härte: Werkstoff HWS HRC 60 ± 2
 Werkstoff HSS HRC 64 ± 2

Ausführung: Form A: mit zylindrischem Außendurchmesser, gehärtet, angelassen und geschliffen
 Form B: mit Bundansatz gehärtet, angelassen und geschliffen.
 Beide Ausführungen werden mit Zentrieransatz oder Einführradius geliefert.

Hinweis: Bei Zuordnung von Schneidstempel und Schneidbuchsen Schneidspalt beachten.

d H 8	Stufung	D Form A: n 5 Form B: m 5	D ₁ 0 -0,25	d ₁ max	L +0,5 0			l	h +0,25 0
von 1,0 bis 2,4	0,1	5	8	2,8	16	20	25	32	2
von 1,6 bis 3,0		6	9	3,5					3
von 2,0 bis 3,5		8	11	4,0					4
von 3,0 bis 5,0		10	13	5,8					5
von 4,0 bis 7,2		13	16	8,0					8
von 6,0 bis 8,8		16	19	9,5					
von 7,5 bis 11,3		20	24	12,0					
von 11,0 bis 16,6	0,5	25	29	17,3	-	20	25	32	5
von 15,0 bis 20,0		32	36	20,7					8
von 18,0 bis 27,0		40	44	27,7					
von 26,0 bis 36,0		50	54	37,0					

Preise Seite 1.20 und 1.21