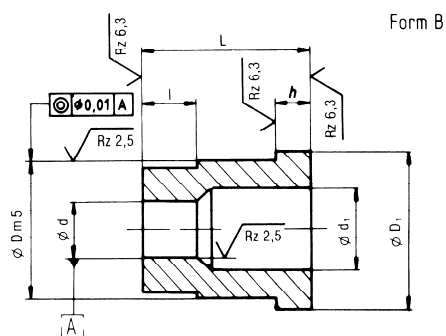


Schneidbuchsen nach ISO 8977, Form B – mit Bund



Bestellbeispiel:
Bohrungs-Ø d = 7 mm
Außen-Ø D = 13 mm
Gesamtlänge L = 32 mm
Hochleistungsschnittstahl (HSS):

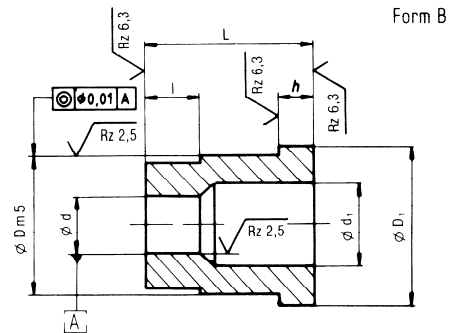
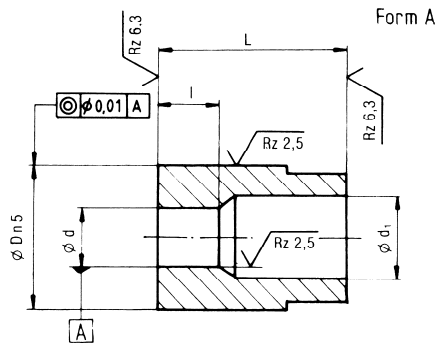
Best.-Nr.: F 6284.07.13.32

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 6284. Werkstoff HSS Hochleistungsschnittstahl			
		Preis per Stück in EURO			
		Länge			
		16	20	25	32
1,0 bis 2,4	5	14,38	16,32	18,80	-
1,6 bis 3,0	6	14,07	15,89	18,14	-
2,0 bis 3,5	8	13,47	14,51	16,28	18,14
3,0 bis 5,0	10	13,32	14,45	16,10	17,78
4,0 bis 7,2	13	-	14,65	16,32	18,54
6,0 bis 8,8	16	-	15,71	17,60	20,13
7,5 bis 11,3	20	-	16,82	18,92	22,12
11,0 bis 16,6	25	-	17,60	19,81	23,95
15,0 bis 20,0	32	-	30,58	35,11	43,05
18,0 bis 27,0	40	-	33,80	38,26	44,63
26,0 bis 36,0	50	-	46,15	42,20	46,60

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					
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	25	29	17,3						
von 15,0 bis 20,0	0,5	32	36	20,7					
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