

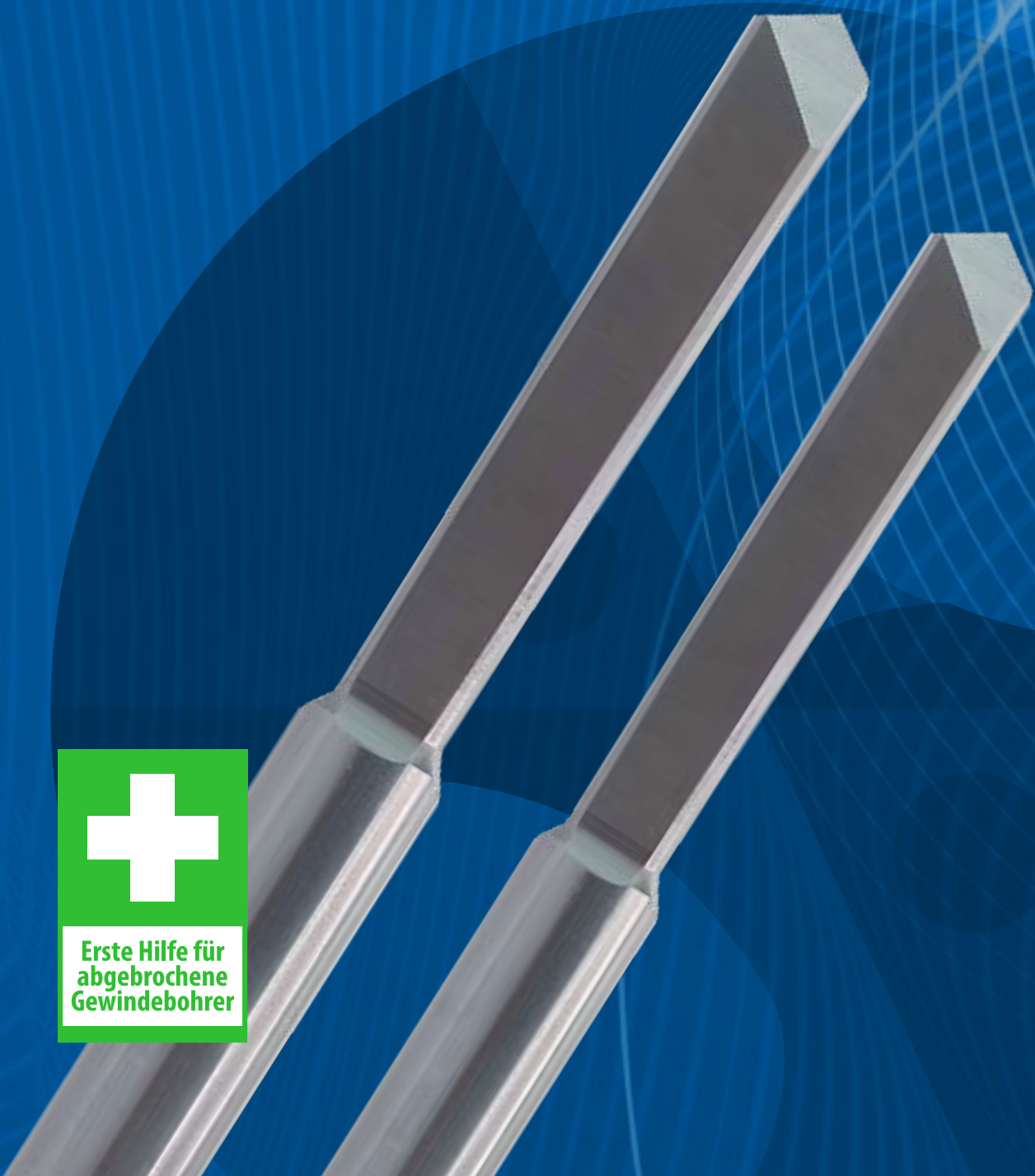


Erste Hilfe für abgebrochene Gewindebohrer

EX-H-DRL

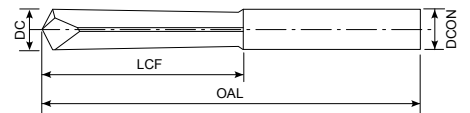


Erste Hilfe für
abgebrochene
Gewindebohrer



EX-H-DRL

Bohren | Vollhartmetall | Andere



VHM-Bohrer zum Entfernen von abgebrochenen Gewindebohrern, unbeschichtet

Für gehärtete Werkstoffe bis zu 70 HRC

11 Abmessungen



Bohren | Vollhartmetall

EDP	DC	LCF	OAL	DCON	HT, MT		POT		SFT	
87702	2	10	30	2	M3	No.4, No.5, No.6	M3	No.4, No.5	M3	No.4, No.5, No.6
87703	3	15	40	3	M4, M5	No.8, No.10	M4	No.8, No.10	M4, M5	No.8, No.10
87704	4	20	45	4	M6	1/4, 5/16	M5, M6	1/4	M6	1/4, 5/16
87705	5	25	50	5	M8, M10	3/8		5/16	M8, M10	3/8
87706	6	30	60	6	M12	7/16, 1/2	M8	3/8	M12	7/16, 1/2
87707	7	35	80	8	M14	9/16	M10	7/16	M14	9/16
87708	8	40	80	8	M16	5/8	M12	1/2	M16	5/8
87709	9	45	100	10	M18	3/4	M14	9/16	M18	3/4
87710	10	50	100	10	M20		M16	5/8	M20	
87781	11	55	156	12	M22	7/8	M18		M22	7/8
87782	12	60	162	12	M24	1"	M20	3/4	M24	1"



Abgebrochene Gewindebohrer stellen ein großes Problem dar, weil das Gewinden häufig der letzte Arbeitsschritt ist. Dadurch kommt es oft zu mehreren Stunden Zeitverlust.


Dieses Problem kann mit unserem EX-H-DRL schnell und effizient gelöst werden.

Wählen Sie Art und Größe des zu entfernenden Gewindebohrers und verwenden Sie den entsprechenden Bohrerdurchmesser.

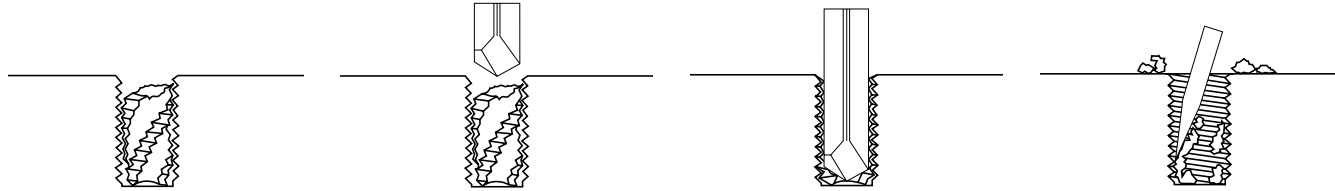
HINWEISE ZUM BOHREN

Technische Hinweise | Bohren

Entfernen abgebrochener Gewindebohrer aus Kernloch



EX-H-DRL



Bohrer über dem beschädigten Gewindebohrer positionieren, dabei Werkstück und Bohrer fest einspannen. Wenn der Gewindebohrer aus dem Kernloch herausragt, zuerst die beschädigte Oberfläche abschleifen, damit der Bohrer besser eindringen kann.

Zuerst zentriert, leicht anbohren, dann Bohrer zügig zurückfahren. Zu diesem Zeitpunkt kein Kühlmittel verwenden.

Geeigneten Bohrer auswählen. Mit konstantem Vorschub bohren, gelegentlich unterbrechen, um Material zu entfernen. Zudem genügend qualitativ hochwertiges Kühlmittel verwenden.

Nach dem Bohren können die Überreste des Gewindebohrers einfach entfernt werden. Sobald das Kernloch wieder ganz frei ist kann mit dem Gewinden fortgefahren werden.

Faustregel zu Schnittdaten und Vorgehensweise

- Schnittgeschwindigkeit von 20-25 m/min verwenden.
- Vorschub von 0.01mm - 0.05mm/U. ist die Norm.
- Starre Werkzeugspannung verwenden
- Ausreichend Kühlmittel von hoher Qualität einsetzen
- Dieses Werkzeug ist nicht geeignet für weiche Stähle, Aluminiumlegierungen oder andere weiche Werkstoffe.
- Bei Bedarf nachschleifen.
- Bei Durchgangslöchern in gehärtetem Stahl etc., Unterlage unterhalb des Werkstücks anbringen, um Werkzeugbruch durch plötzliche Drehmomentveränderung zu vermeiden.





shaping your dreams

OSG GmbH

Zentrale Deutschland

Karl-Ehmann-Str. 25
D - 73037 Göppingen
Germany
Tel: +49 7161 6064 - 0
Fax: +49 7161 6064 - 444
info@osg-germany.de

OSG EUROPE LOGISTICS

Zentrale Europa

Avenue Lavoisier 1
B-1300 Z.I. Wavre - Nord
Belgium
Tel: +32 10 23 05 07
Fax: +32 10 23 05 11
info@osgeurope.com

OSG GmbH

Zweigniederlassung Deutschland

Siemensstraße 13
D-61352 Bad Homburg
Deutschland
Tel: +49 6172 10 62 06
Fax: +49 6172 10 62 13
verkauf@wexo.com

Österreich

Zweigniederlassung Österreich

Messestraße 1
A-6850 Dornbirn
Tel.: +49 7161 6064-0
Fax: + 49 7161 6064-444
info@osg-germany.de

Vischer & Bolli AG

Im Schossacher 17
CH-8600 Dübendorf
Schweiz
Tel.: +41 44 802 15 15
Fax: +41 44 802 15 95
info@vb-tools.com

Der Verkauf unserer Waren erfolgt ausschließlich zu unseren allgemeinen Geschäftsbedingungen welche Sie jederzeit anfordern können oder online unter <http://www.osg-germany.de/AGB.pdf> einsehen können.

Alle Preise sind in Euro je Stück. Hinzu kommt der gesetzliche, am Tag der Bestellung gültige Mehrwertsteuersatz. Die Preise sind freibleibend. In diesem Prospekt genannten Daten und gezeigten Darstellungen dienen nur dem Zweck der Beschreibung der Produkte. Änderungen jeder Art oder Druckfehler von technischen Daten berechtigen nicht zu Ansprüchen. Bildliche Darstellungen sind nicht verbindlich und sind keine Richtlinie über Art oder Eigenschaft. Technische Änderungen, Weiterentwicklungen oder Normänderungen sind vorbehalten. Nachdruck von Text und Bildern, auch auszugsweise, ist ohne unsere Genehmigung nicht gestattet.

HENKA

HENKA Werkzeuge + Werkzeugmaschinen GmbH
Zwickauer Straße 30b, 09366 Stollberg
Telefon: 037296 - 5415 0
info@henka.de, www.henka.de