

Bundbohrbuchse - DIN 172

d ₁ F ₇	d ₂ n ₆	d ₃	l ₂	L ₁		L ₁		L ₁	
				kurz	Euro	mittel	Euro	lang	Euro
1,9 - 2,6	5	8	2	6	1,81	9	1,91		
2,7 - 3,3	6	9	2,5	8	1,83	12	1,97	16	3,34
3,4 - 4,0	7	10	2,5	8	1,89	12	1,99	16	3,20
4,1 - 5,0	8	11	2,5	8	1,97	12	2,10	16	3,36
5,1 - 6,0	10	13	3	10	1,99	16	2,23	20	3,63
6,1 - 8,0	12	15	3	10	2,29	16	2,48	20	3,76
8,1 - 10,0	15	18	3	12	2,48	20	2,77	25	4,38
10,1 - 12,0	18	22	4	12	2,77	20	3,12	25	4,73
12,1 - 15,0	22	26	4	16	3,25	28	4,19	36	6,42
15,1 - 18,0	26	30	4	16	3,85	28	5,13	36	6,64
18,1 - 22,0	30	34	5	20	5,13	36	6,82	45	9,11
22,1 - 26,0	35	39	5	20	6,48	36	8,25	45	10,99
26,1 - 30,0	42	46	5	25	8,35	45	10,02	56	19,31
30,01 - 35,0	48	52	5	25	10,18	45	12,86	56	24,14

Bundbohrbuchse DIN 172

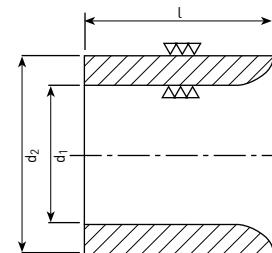
Ausführung A:
Bohrung an einem Ende gerundet.
Aus Spezialstahl hergestellt, gehärtet, innen und außen toleranzhaltig geschliffen.

Ausführung B:
Bohrung an beiden Enden gerundet.

Härte: 62 HRC

Zylindrische Bohrbuchse - DIN 179

d ₁ F ₇	d ₂ n ₆	L		L		L	
		kurz	Euro	mittel	Euro	lang	Euro
1,9 - 2,6	5	6	1,30	9	1,40		
2,7 - 3,3	6	8	1,35	12	1,46	16	2,26
3,4 - 4,0	7	8	1,38	12	1,48	16	2,15
4,1 - 5,0	8	8	1,46	12	1,54	16	2,23
5,1 - 6,0	10	10	1,48	16	1,70	20	2,45
6,1 - 8,0	12	10	1,64	16	1,86	20	2,61
8,1 - 10,0	15	12	1,83	20	2,13	25	3,09
10,1 - 12,0	18	12	2,07	20	2,45	25	3,31
12,1 - 15,0	22	16	2,29	28	3,09	36	4,19
15,1 - 18,0	26	16	2,83	28	3,79	36	4,81
18,1 - 22,0	30	20	3,76	36	4,89	45	7,76
22,1 - 26,0	35	20	4,49	36	5,67	45	8,30
26,1 - 30,0	42	25	5,94	45	7,28	56	9,13
30,1 - 35,0	48	25	6,96	45	9,11	56	20,11



Zylindrische Bohrbuchse DIN 179

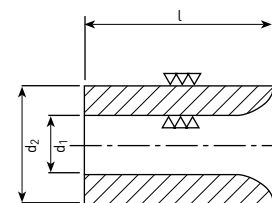
Ausführung A:
Bohrung an einem Ende gerundet.
Aus Spezialstahl hergestellt, gehärtet, innen und außen toleranzhaltig geschliffen.

Ausführung B:
Bohrung an beiden Enden gerundet.

Härte: 62 HRC

Stempelführungsbuchse - DIN 9845 C

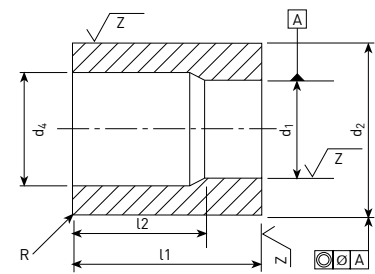
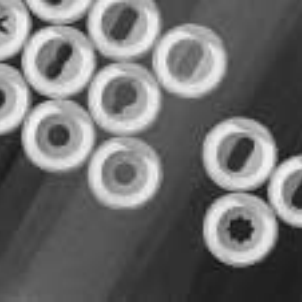
d ₁ H ₇	d ₂ n ₆	L	Euro	r ₂	t
2,1 - 3,0	7	12	3,12	1	0,01
3,1 - 4,0	8	12	2,93	1	0,01
4,1 - 5,0	10	16	3,31	1	0,01
5,1 - 6,0	12	16	3,71	1,5	0,02
6,1 - 8,0	15	20	4,27	1,5	0,02
8,1 - 10,0	18	20	4,95	2	0,02
10,1 - 12,0	22	28	6,31	2	0,02
12,1 - 15,0	26	28	7,50	2	0,02
15,1 - 18,0	30	36	10,45	2	0,02



Stempelführungsbuchse DIN 9845 C

Ausführung:
Aus Spezialstahl hergestellt, innen und außen toleranzhaltig geschliffen.

Härte: 62 HRC

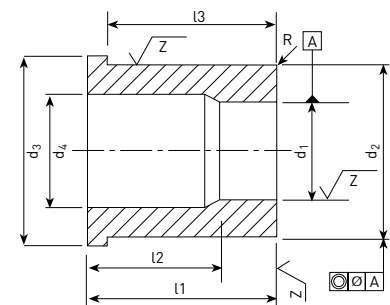


Schneidbuche - DIN 9845 A

Schneidbuche DIN 9845 A

Werkstoff:
hochlegierter Werkzeugstahl
(HWS)
Ausführung:
gehärtet und angelassen,
innen und außen
toleranzhaltig geschliffen
Härte: 58-62 HRc

d ₁ H ₈	d ₂ k ₆	L ₁ +0,5		L ₁ +0,5		d ₄ ±0,1	kurz	lang	t
		kurz	Euro	lang	Euro				
1	5	20	7,48	28	8,95	d1 + 0,3	18	26	0,01
1,1 - 2,0	6	20	5,10	28	6,57	d1 + 0,3	17	25	0,01
2,1 - 3,0	7	20	4,25	28	5,31	d1 + 0,5	17	25	0,01
3,1 - 4,0	8	20	4,27	28	5,34	d1 + 0,5	17	25	0,01
4,1 - 5,0	10	20	4,30	28	5,37	d1 + 0,7	16	24	0,01
5,1 - 6,0	12	20	4,33	28	5,42	d1 + 0,7	16	24	0,02
6,1 - 8,0	15	20	4,58	28	5,67	d1 + 0,7	16	24	0,02
8,1 - 10,0	18	20	4,90	28	6,11	d1 + 1,0	16	24	0,02
10,1 - 12,0	22	20	5,20	28	6,41	d1 + 1,0	15	23	0,02
12,1 - 15,0	26	20	5,61	28	6,93	d1 + 1,0	15	23	0,02
15,1 - 18,0	30	20		28	10,65	d1 + 1,0		23	0,02

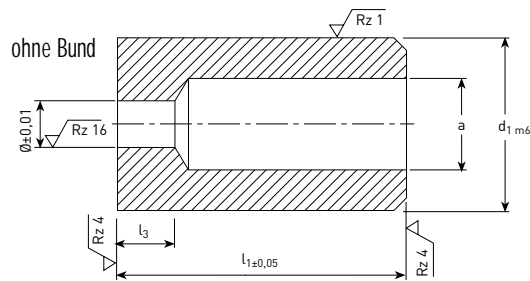


Schneidbuche DIN 9845 B

Werkstoff:
Hochlegierter Werkzeugstahl
(HWS)
Ausführung:
gehärtet und angelassen,
innen und außen
toleranzhaltig geschliffen.
Härte: 58-62 HRc

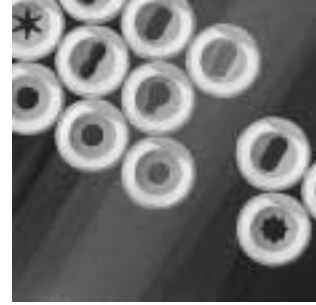
Schneidbuche - DIN 9845 B

d ₁ H ₈	d ₂ k ₆	L ₁ +0,5		L ₁ +0,5		d ₃	d ₄ ±0,1	kurz		lang		t
		kurz	Euro	lang	Euro			L ₂	L ₃	L ₂	L ₃	
1	5	20	9,06	28	10,37	7	d1 + 0,3	18	16	26	24	0,01
1,1 - 2,0	6	20	6,24	28	7,97	8	d1 + 0,3	17	16	25	24	0,01
2,1 - 3,0	7	20	5,10	28	6,38	9	d1 + 0,5	17	16	25	24	0,01
3,1 - 4,0	8	20	5,12	28	6,44	10	d1 + 0,5	17	16	25	24	0,01
4,1 - 5,0	10	20	5,15	28	6,49	12	d1 + 0,7	16	16	24	24	0,01
5,1 - 6,0	12	20	5,18	28	6,54	14	d1 + 0,7	16	16	24	24	0,02
6,1 - 8,0	15	20	5,51	28	6,93	17	d1 + 0,7	16	16	24	24	0,02
8,1 - 10,0	18	20	6,11	28	7,37	20	d1 + 1,0	16	16	24	24	0,02
10,1 - 12,0	22	20	6,30	28	7,80	24	d1 + 1,0	15	16	23	24	0,02
12,1 - 15,0	26	20	6,82	28	8,46	28	d1 + 1,0	15	16	23	24	0,02
15,1 - 18,0	30	20		28	12,97	32	d1 + 1,0			23	24	0,02



Sonderschneidbuchse mit rundem Profil und Bund

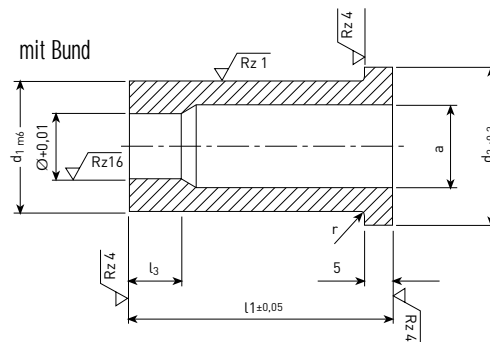
d ₁	l ₃	Ø	a	l ₁		
				19	25	30
6	1,6	1,0 - 3,0	3,5			
10	2,5	2,0 - 5,0	6,5			
13	3,0	3,0 - 7,0	7,5			
16	3,0	4,0 - 8,0	9,0			
19	4,0	5,0 - 10,0	11,0			
20	4,0	6,0 - 11,0	12,0			
22	5,0	9,0 - 13,0	15,0			
25	5,0	12,0 - 16,0	17,0			
32	6,0	13,0 - 20,0	22,0			
38	6,0	16,0 - 26,0	28,0			
40	8,0	21,0 - 29,0	30,0			
50	8,0	29,0 - 37,0	38,0			
55	8,0	35,0 - 41,0	42,0			



Sonderschneidbuchse mit rundem Profil, ohne Bund

Werkstoff:
HWS hochchromlegierter
Werkzeugstahl
Härte: 62±2 HRc

Auf Sonderwunsch aus HSS, ASP, CPM.
Weitere Sondergrößen
oder Beschichtungen nach Ihren
Angaben jederzeit möglich.



Sonderschneidbuchse mit rundem Profil und Bund

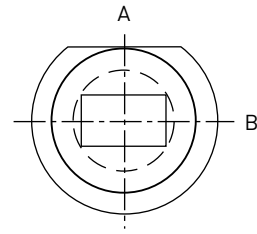
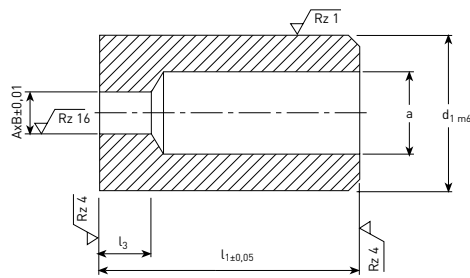
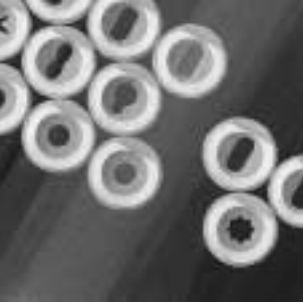
d ₁	l ₃	Ø	a	d ₂	l ₁				
					19	22	25	30	35
6	1,6	1,0 - 3,0	3,5	9,0					
10	2,5	2,0 - 5,0	6,5	13,0					
13	3,0	3,0 - 7,0	7,5	16,0					
16	3,0	4,0 - 8,0	9,0	19,0					
19	4,0	5,0 - 10,0	11,0	22,0					
20	4,0	6,0 - 11,0	12,0	23,0					
22	5,0	9,0 - 13,0	15,0	25,0					
25	5,0	12,0 - 16,0	17,0	28,0					
32	6,0	13,0 - 20,0	22,0	36,0					
38	6,0	16,0 - 26,0	28,0	42,0					
40	8,0	21,0 - 29,0	30,0	44,0					
50	8,0	29,0 - 37,0	38,0	54,0					
55	8,0	35,0 - 41,0	42,0	58,0					

Wenn Sie die Anfertigung der Schnittlochkonturen selbst vornehmen wollen, liefern wir Ihnen Rohlinge, welche mit einer Startlochbohrung versehen sind

Sonderschneidbuchse mit rundem Profil und Bund

Werkstoff:
HWS hochchromlegierter
Werkzeugstahl
Härte: 62±2 HRc

Auf Sonderwunsch aus HSS, ASP, CPM.
Weitere Sondergrößen
oder Beschichtungen nach Ihren
Angaben jederzeit möglich.

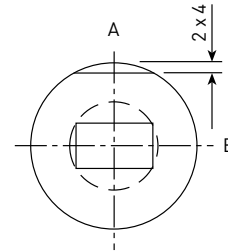
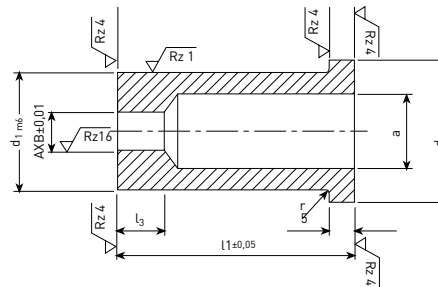


Formschneidbuche mit Profil und Bund

Formschneidbuchen mit Profil, ohne Bund

Werkstoff:
HWS
hochlegierter Werkzeugstahl
Härte: 62±2 HRC

d ₁	a	l ₁			l ₃
		19	25	30	
6	3,5				1,6
10	6,5				2,5
13	7,5				3,0
16	9,0				3,0
19	11,0				4,0
20	12,0				4,0
22	15,0				5,0
25	17,0				5,0
32	22,0				6,0
38	28,0				6,0
40	30,0				8,0
50	38,0				8,0
55	42,0				8,0



Formschneidbuche mit Profil ohne Bund

Formschneidbuche mit Profil und Bund

Werkstoff:
HWS
hochlegierter Werkzeugstahl
Härte: 62±2 HRC

d ₁	d ₂	a	l ₁					l ₃
			19	22	25	30	35	
6	9,0	3,5						1,6
10	13,0	6,5						2,5
13	16,0	7,5						3,0
16	19,0	9,0						3,0
19	22,0	11,0						4,0
20	23,0	12,0						4,0
22	25,0	15,0						5,0
25	28,0	17,0						5,0
32	36,0	22,0						6,0
38	42,0	28,0						6,0
40	44,0	30,0						8,0
50	54,0	38,0						8,0
55	58,0	42,0						8,0

Auf Sonderwunsch auch in HSS, ASP und CPM lieferbar. Sondergrößen nach Ihren Angaben.

Die Verdrehsicherung wird, wenn nicht anders gewünscht zur Seite A angelegt!

Wenn Sie die Anfertigung der Schnittlochkonturen selbst vornehmen wollen, liefern wir Ihnen Rohlinge, welche mit einer Startlochbohrung versehen sind!

