

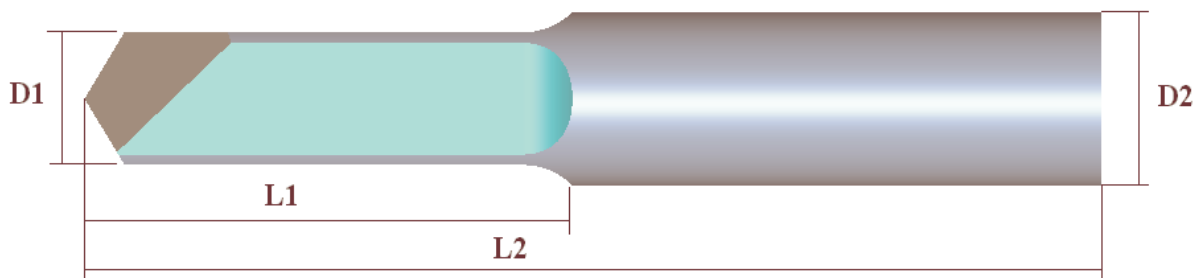
VHM-Gewindebohrer-Ausbohrer

zum Ausbohren von abgebrochenen Gewindebohrern

Bedienungsanleitung für VHM- Gewindebohrer – Ausbohrer :

(der abgebrochene Gewindebohrer darf nicht über das Werkstück herausstehen)

1. Zentrieren des Gewindebohrer-Ausbohrers durch mehrmaliges Antippen auf den abgebrochenen Gewindebohrer (auch auf schrägen Flächen möglich)
2. Ausbohrvorgang beginnen (bei tieferen Gewinden ggf. 2-3mal entspänen)
3. Späne aus dem Bohrloch entfernen (z.B. mit Druckluft und eventuelle Restspäne mit einer Reißnadel)
4. mit dem neuen Gewindebohrer das Gewinde schneiden



Gewindegröße	D1(in mm)	D2(in mm)	L1(in mm)	L2(in mm)	Artikelnummer
M3	2,4	3	10	39	888032410
M4	3,3	4	14	51	888043314
M5	4,1	5	20	51	888054120
M6	5	5	20	51	888060520
M8	6,7	8	25	64	888086725
M10	8,5	10	25	73	888108525
M12	10,1	12	35	84	888121035

Anwendung:

- **mit Tisch- bzw. Ständerbohrmaschine:**
Schmierung: trocken oder nass
Drehzahl: 1000-2000 U/min
Vorschub: Handvorschub
- **mit NC-Maschine:**
Schmierung: nass
Drehzahl: 1400-2400 U/min
Vorschub: 0,03-0,06 pro Umdrehung

