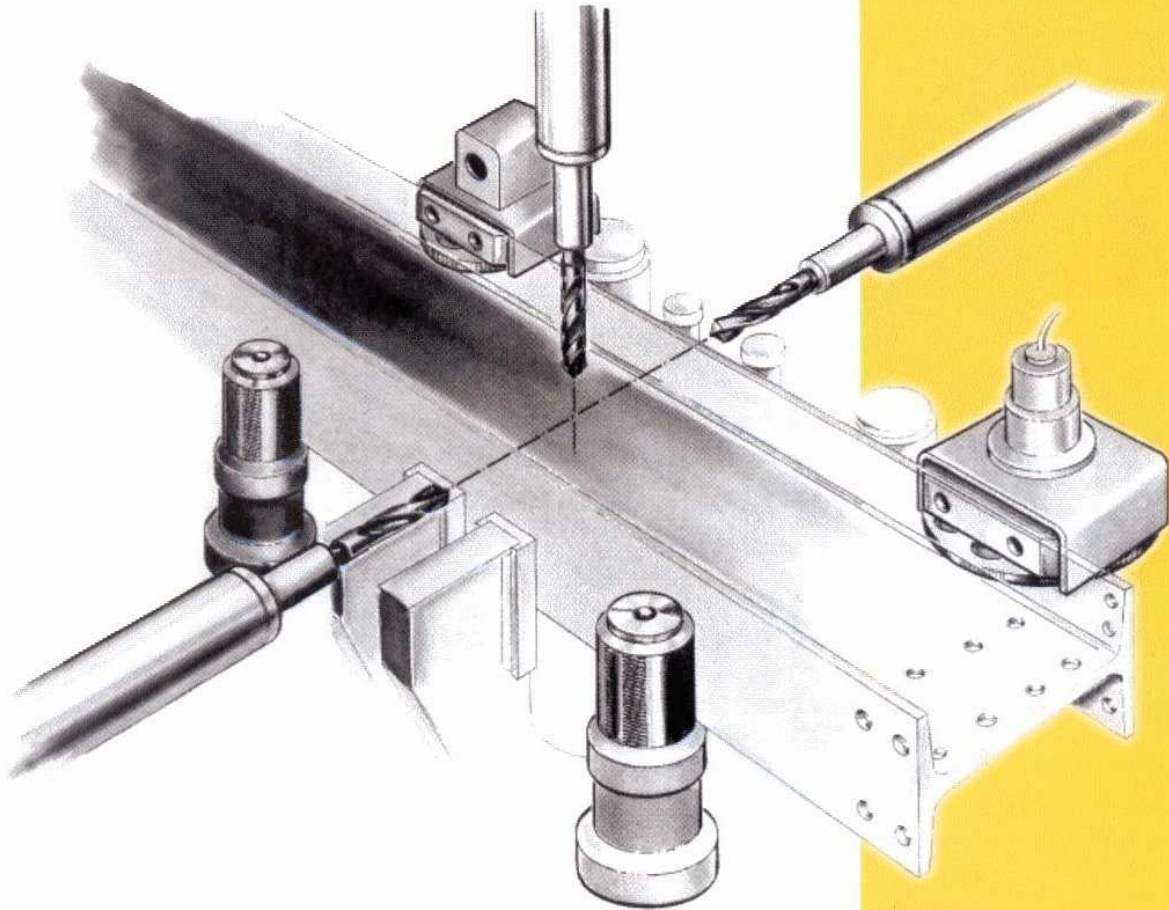


HSS Kühlkanalbohrer



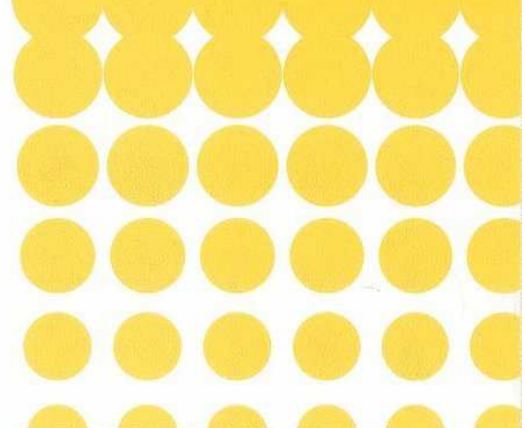
und Hartmetallbohrer

für Bohranlagen



MOHR GMBH
Präzisions-Werkzeuge

Starenweg 43 · 40468 Düsseldorf
Tel. 02 11/22 97 43 78 · Fax 02 11/22 97 43 93
Info@mohr-gmbh.com · www.mohr-gmbh.com



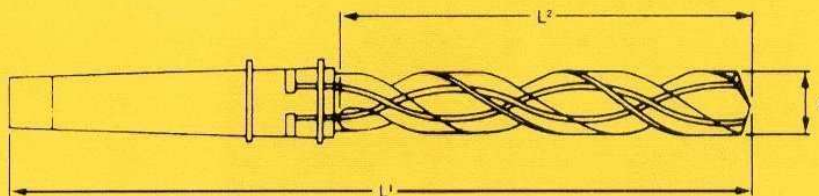
Kühlkanalbohrer HSS mit Morsekegel

Rechtsschneidend



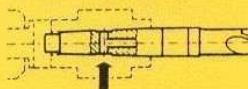
Werksnorm

Standardwinkel 118°



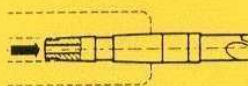
Lage der Kühlmittel-Zuführbohrungen am MK

Liste Nr. 2619



1. Zuführbohrung am Morsekegel

Liste Nr. 2679



2. Zuführbohrung durch den Austreiblappen

Durchmesser Ø mm	Arbeitslänge L ² mm
Morsekegel Nr. 2	
8	135
Morsekegel Nr. 3	
10	116
11	134
12	134
13	134
14	142
15	147
16	153
17	159
18	165
19	171
20	177
21	191
22	191
23	198
24	206
25	206
26	214

Durchmesser Ø mm	Arbeitslänge L ² mm
Morsekegel Nr. 4	
27	222
28	222
29	225
30	225
31	225
32	225
33	225
34	225
35	225
36	225
37	225
38	225
39	225
40	225
41	225
42	225
50	225

Außerdem kurzfristig lieferbar:

- Durchmesser bis 50 mm
- Zwischengrößen in 0,5 mm-Schritten
- Überlängen-Listen Nr. 2618/2678
- Sonderanschliff, Kürzen etc.

Hochleistungs-Spiralbohrer mit innerer Kühlmittelzuführung



Die Überlegenheit des Cleveland-Spiralbohrers mit innerer Kühlmittelzuführung gegenüber den konventionellen Bohrern beruht vor allem auf der Fähigkeit, die Temperatur an den kritischen Punkten, den Hauptschneiden, niedrig zu halten.

Außerdem entsteht durch die intensive Schmierung der Bohrreißflächen, sowie die beschleunigte und reibungslose Spanförderung keine zusätzliche Wärmeentwicklung.

Hieraus ergeben sich folgende Vorteile:

- a) Bei gleichgehaltenen Schnittbedingungen erhöht sich die Bohrerstandzeit um ein Mehrfaches; oder bei gleichbleibender Standzeit kann die Zerspanungsleistung weit über bisher erreichte Werte gesteigert werden.
- b) Die wesentliche Verringerung des Vorschubdruckes ermöglicht ein wirtschaftlicheres Arbeiten.
- c) Alle diese Faktoren ergeben genauere Maßhaltigkeit der Bohrungen und bessere Oberflächenbeschaffenheit der Lochwandungen.

Drallwinkel

Der Drallwinkel liegt bei 34° und begünstigt damit auch die Spanabfuhr aus tiefen Löchern.

Spitzenwinkel

Der Spitzenwinkel beträgt 118°.

Ausspitzung

Da der Bohrer einen sehr stabilen Kern hat, erhält er eine Ausspitzung, Type „R“, um den Vorschubdruck zu vermindern. Die Ausspitzung sollte nach jedem Nachschleifen überprüft werden.



Seit 1876 ist das Warenzeichen Cleveland ein Qualitätssymbol.

HSS / HSCO / Hartmetall Spiralbohrer
HSCO-8 Manganstahl- / Hardox-Bohrer
HSS / HSCO / HM-bestückt / VHM Reibahlen
HSS-E Gewindeschneidwerkzeuge
MO-MAX COBALT Drehlinge DIN 4964
Sonderwerkzeuge und Fräser

Gesamtkatalog für DIN-Werkzeuge bitte anfordern.

Vertragspartner der:



MOHR GMBH

Präzisions-Werkzeuge

Starenweg 43 · 40468 Düsseldorf

Tel. 02 11/22 97 43 78 · Fax 02 11/22 97 43 93

Info@mohr-gmbh.com · www.mohr-gmbh.com