



PRÄZISIONSWERKZEUGE  
UND -SYSTEME



**CLEVELAND MANGANSTAHLBOHRER,  
CLEVELAND HARDOXBOHRER**  
aus kobaltlegiertem Hochleistungs-Schnellstahl mit  
Morsekegelschaft, zur Bearbeitung äußerst harter Werkstoffe.



PRÄZISIONSWERKZEUGE  
UND -SYSTEME

Vorschubrichtreihen-Letterschlüssel

Bohrer- Durchmesser in mm	2,50	4,00	6,00	10,00	16,00	25,00	40,00	63,00
Letter <sup>mm</sup> / <sub>U</sub>								
B	0,032	0,050	0,063	0,100	0,125	0,200	0,250	0,400
C	0,040	0,063	0,080	0,125	0,160	0,250	0,315	0,500

	<b>Hardox 400, XAR 400</b>	<b>Hardox 500, XAR 500, Weldox 1100</b>
XT-MN MANGAN	8 - 10 <sup>m</sup> / <sub>min</sub> / <b>C</b>	4 - 6 <sup>m</sup> / <sub>min</sub> / <b>B</b>

Vc = mittlere Schnittgeschwindigkeit in <sup>m</sup>/<sub>min</sub>

f-Letter = Vorschubrichtreihen-Letterschlüssel in <sup>mm</sup>/<sub>U</sub>

Drehzahlberechnung:

$$n = Vc / \pi \times d$$

XT MN MANGAN

<b>Bestellnummer</b>	<b>3748</b>
Schneidstoff	HSCo-8
Schneidrichtung	rechts
Ausspitzung	Form C
Oberfläche	Bronze
Spitzenwinkel	135°

Unser Empfehlung zur Standzeitverlängerung:

- Nachschärfen: nach 3 – 4 Bohrungen
- Neue Schneide grundsätzlich leicht anstumpfen
- Maximalschmierung: Emulsion / Öl (etwas fettiger als normal)
- NICHT vorbohren (Aushärtung der Bohrung)



02 11 / 22 97 43 78



02 11 / 22 97 43 93



www.mohr-gmbh.com  
info@mohr-gmbh.com