

SZARCOPLUS Werkzeuge



2. Auflage 2011

Gewindebohrer

Sparbuch

gültig bis 31.01.2012



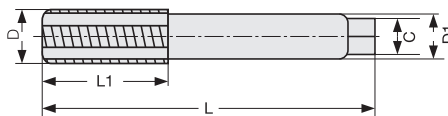
Inhalt

Maschinengewindebohrer

Universal	geradegenutet	Seite 2
	spiralgenutet	Seite 3
für die INOX-Bearbeitung	geradegenutet	Seite 4
	spiralgenutet	Seite 5
für hochfeste Werkstoffe	geradegenutet	Seite 6
	spiralgenutet	Seite 7

SARA Maschinen-Gewindebohrer

- metrisches ISO-6H-Gewinde, rechts
- geradegenutet mit Schälanschnitt, Form B, 3,5 - 5 Gang Anschnitt
- DIN 371 = bis M 10, DIN 376 = ab M12
- **Schneidstoff HSS-E**
- für Durchgangsgewinde
- der Schälanschnitt bewirkt starke Spanförderung nach vorn
- mögliche Gewindetiefe 3 x D

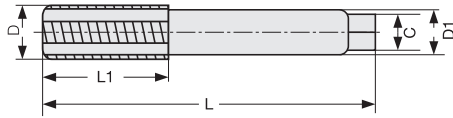


Größe	D	Steigung mm	L mm	L1 mm	D1 mm	C mm	134106....
0030	M 3	0,5	56	10	3,5	2,7	5,90
0040	M 4	0,7	63	12	4,5	3,4	5,90
0050	M 5	0,8	70	14	6	4,9	5,95
0060	M 6	1,0	80	16	6	4,9	6,05
0080	M 8	1,25	90	18	8	6,2	7,00
0100	M 10	1,5	100	20	10	8	8,65
0120	M 12	1,75	110	22	9	7	12,10

Einsatz	Stahl		gehärteter Stahl		INOX		Guss	Titan-Legierungen	Super Leg. Fe/NiCo-Basis	Aluminium	Kupfer	Graphit					
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	< 55 HRc	< 60 HRc	> 60 HRc	ferrit./martens.	austenitisch	duplex	GG/GTS	GGG	< 30 HRc	> 30 HRc	< 8 % Si	> 8 % Si	Cu-Leg.	GFK/CFK/Plump
● sehr gut geeignet ○ gut geeignet	●	○					○	○									

SARA Maschinen-Gewindebohrer

- metrisches ISO-6H-Gewinde, rechts
- 40° spiralgenutet
- Form C, 2-3 Gang Anschnitt
- Baumaße DIN 371 = bis M10, DIN 376 = ab M12
- **Schneidstoff HSS-E**
- für Grundgewinde
- starke Spanförderung nach hinten für langspanende Werkstoffe
- minimaler Gewinde-Hinterschliff
- mögliche Gewindetiefe 2,5 x D

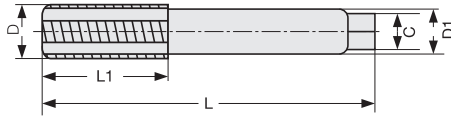


Größe	D	Steigung mm	L mm	L1 mm	D1 mm	C mm	134201....
0030	M 3	0,5	56	10	3,5	2,7	6,05
0040	M 4	0,7	63	12	4,5	3,4	6,05
0050	M 5	0,8	70	14	6,0	4,9	6,15
0060	M 6	1,0	80	16	6,0	4,9	6,20
0080	M 8	1,25	90	18	8,0	6,2	7,80
0100	M 10	1,5	100	20	10	8,0	9,20
0120	M 12	1,75	110	22	9,0	7,0	13,20

Einsatz	Stahl			gehärteter Stahl		INOX		Guss	Titan-Legierungen	Super Leg./Fe/NiCo-Basis	Aluminium	Kupfer	Graphit		
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	< 55 HRc	> 60 HRc	ferit./martens.	austenitisch	GG/GTS	GGG	< 30 HRc	> 30 HRc	< 8 % Si	> 8 % Si	Cu-Leg.	GRV, OX, Pemp
● sehr gut geeignet	●	○				○	○								
○ gut geeignet															

SARA Maschinen-Gewindebohrer für INOX

- metrisches ISO-6H-Gewinde, rechts
- geradenutet
- mit Schälanschnitt, Form B 3,5 - 5 Gang Anschnitt
- Baumaße DIN 371 = bis M10, DIN 376 = ab M12
- **Schneidstoff HSS-E, vaporisiert**
- für Durchgangsgewinde
- mögliche Gewindetiefe 3 x D

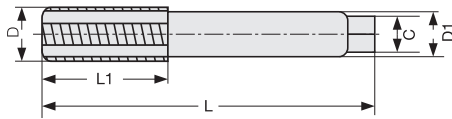


Größe	D	Steigung mm	L mm	L1 mm	D1 mm	C mm	134132....
0030	M 3	0,5	56	10	3,5	2,7	6,95
0040	M 4	0,7	63	12	4,5	3,4	6,95
0050	M 5	0,8	70	14	6	4,9	6,95
0060	M 6	1,0	80	16	6	4,9	7,20
0080	M 8	1,25	90	18	8	6,2	8,90
0100	M 10	1,5	100	20	10	8,0	10,50
0120	M 12	1,75	110	22	9	7,0	15,10

Einsatz	Stahl		gehärteter Stahl		INOX		Guss	Titan-Lagerungen	Super-Lag./Fe/NiCo-Basis	Aluminium	Kupfer	Graphit						
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	< 55 HRc	< 60 HRc	> 60 HRc	ferrit./martens.	austenitisch	duplex	GG/GT5	GGG	< 30 HRc	> 30 HRc	< 8 % Si	> 8 % Si	Co-Leg.	Gr/Leg./DTA/Plomp.	
● sehr gut geeignet							●	●										
○ gut geeignet																		

SARA Maschinen-Gewindebohrer für INOX

- metrisches ISO-6H-Gewinde, rechts
- 40° spiralgenutet
- Form C, 2-3 Gang Anschnitt
- Baumaße DIN 371 = bis M10, DIN 376 = ab M12
- **Schneidstoff HSS-E, vaporisiert**
- für Grundgewinde, minimaler Gewinde-Hinterschliff
- mögliche Gewindetiefe 2,5 x D

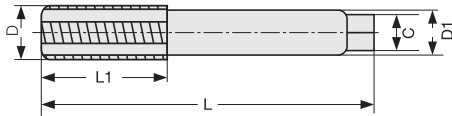


Größe	D	Steigung mm	L mm	L1 mm	D1 mm	C mm	134227....
0030	M 3	0,5	56	10	3,5	2,7	7,20
0040	M 4	0,7	63	12	4,5	3,4	7,20
0050	M 5	0,8	70	14	6	4,9	7,40
0060	M 6	1,0	80	16	6	4,9	7,45
0080	M 8	1,25	90	18	8	6,2	9,25
0100	M 10	1,5	100	20	10	8	10,95
0120	M 12	1,75	110	22	9	7	15,70

Einsatz	Stahl			gehärteter Stahl		INOX			Guss	Titan-Legierungen	Super-Leg.Fe/NiCo-Basis	Aluminium	Kupfer	Graphit			
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	< 55 HRc	< 60 HRc	> 60 HRc	ferit./martens.	austenitisch	duplex	GG/GTS	GGG	< 30 HRc	> 30 HRc	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Cu-Leg.	GH, KTK, Pemp.
● sehr gut geeignet							●	●	○								
○ gut geeignet																	

SARA Maschinen-Gewindebohrer für hochfeste Werkstoffe

- metrisches ISO-6H-Gewinde, rechts
- geradenutet
- mit Schälanschnitt, Form B 3,5 - 5 Gang Anschnitt
- Baumaße DIN 371 = bis M10, DIN 376 = ab M12
- **Schneidstoff HSS-E**
- für Durchgangsgewinde
- mögliche Gewindetiefe 3 x D



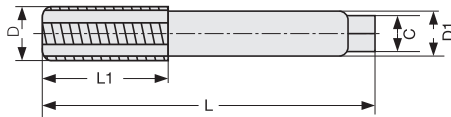
Größe	D	Steigung mm	L mm	L1 mm	D1 mm	C mm	134136....
0030	M 3	0,5	56	10	3,5	2,7	6,95
0040	M 4	0,7	63	12	4,5	3,4	6,95
0050	M 5	0,8	70	14	6	4,9	6,95
0060	M 6	1,0	80	16	6	4,9	7,20
0080	M 8	1,25	90	18	8	6,2	8,90
0100	M 10	1,5	100	20	10	8,0	10,50
0120	M 12	1,75	110	22	9	7,0	15,10

Einsatz	Stahl		gehärteter Stahl			INOX			Guss		Titan-Legierungen	Super Leg. Fe/Ni-Co-Basis		Aluminium		Kupfer	Graphit	
	• sehr gut geeignet	○ gut geeignet	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	< 55 HRc	< 60 HRc	> 60 HRc	ferit./martens.	austenitisch		duplex	GG/GTS	GGG	< 30 HRc			> 30 HRc
	●	●	○															

SARA Maschinen-Gewindebohrer für hochfeste Werkstoffe

- metrisches ISO-6H-Gewinde, rechts
- 40° spiralgenutet
- Form C, 2-3 Gang Anschnitt
- Baumaße DIN 371 = bis M10, DIN 376 = ab M12
- **Schneidstoff HSS-E**
- für Grundgewinde
- mögliche Gewindetiefe 2,5 x D

M	DIN 371/376	ISO 2 6H	HSS-E	60°	40°	
---	-------------	----------	-------	-----	-----	--



Größe	D	Steigung mm	L mm	L1 mm	D1 mm	C mm	134231....
0030	M 3	0,5	56	10	3,5	2,7	6,55
0040	M 4	0,7	63	12	4,5	3,4	6,55
0050	M 5	0,8	70	14	6	4,9	6,65
0060	M 6	1,0	80	16	6	4,9	6,75
0080	M 8	1,25	90	18	8	6,2	8,45
0100	M 10	1,5	100	20	10	8	9,90
0120	M 12	1,75	110	22	9	7	14,30

Einsatz	Stahl			gehärteter Stahl			INOX			Guss		Titan-Legierungen	Super Leg./Fe/NiCo-Basis		Aluminium		Kupfer	Graphit	
	• sehr gut geeignet	○ gut geeignet		< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	< 55 HRc	< 60 HRc	> 60 HRc	ferri./martens.	austenitisch		duplex	GG/GTS	GGG	< 30 HRc			> 30 HRc
	●	●	○	●	●	○													

Ich bestelle zu den Sartorius-Lieferbedingungen unten aufgeführte Werkzeuge:

.....
Firma

.....
Straße/Haus-Nr.

.....
PLZ/Ort

.....
Kunden-Nr. (falls bekannt)

.....
Ihre Bestell-Nr.

.....
Name

.....
Abteilung

.....
E-mail

.....
Datum

.....
Unterschrift

Kopiervorlage für Ihre Bestellung

Sparbuch-Aktion 2011/2
Maschinengewindebohrer

Sonderpreise gültig
ab 01.08.2011
bis 31.01.2012

Lieferung frei

Haus

ab Auftragswert
EUR 125,- netto

Fax-Bestellung an: 02102-440024

Schnittwertempfehlungen Maschinen-Gewindebohrer

Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

Einsatz	<ul style="list-style-type: none"> ● sehr gut geeignet ○ gut geeignet 	ISO P			ISO H			ISO M			ISO K		ISO S			ISO N			
		Stahl			gehärteter Stahl			INOX			Guss		Titan- Legierungen	Super-Leg./Fe/Ni-Co-Basis		Aluminium		Kupfer	Graphit
		< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc	fest./festmex.	austenitisch	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRc	≥ 30 HRc	< 8 N/S	≥ 8 N/S	Cu-Grp.	GW/OK/BSM
Schnittgeschw. Vc m/min.	unbesch.	5-20	5-15	5-10	2-8	2-6		5-10	5-12	5-8	8-20	8-20	2-6	2-6	2-6	20-40	10-25	10-12	
	besch.	5-40	5-30	5-20	2-12	2-6	1-3	5-20	5-24	5-15	8-30	8-30				30-60	10-30	10-20	
Kühl-/ Schmiermittel	Emulsion	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓				✓	✓	✓	
	Schneidöl	✓	✓	✓	✓	✓	✓						✓	✓	✓	✓	✓	✓	

Umrechnungsfaktoren und Schnittwertempfehlungen für Gewindeformer:

HSS-Gewindeformer, unbeschichtet: Vc m/min. = Faktor 1,5

HSS-Gewindeformer, beschichtet: Vc m/min. = Faktor 1,5

VHM-Gewindeformer: Vc m/min. = 40-70

Gewindekernlöcher für Gewindebohrer

metrisches ISO-Gewinde	Steigung	Kernlochbohrung
M	mm	mm
3,0	0,50	2,50
4,0	0,70	3,30
5,0	0,80	4,20
6,0	1,00	5,00
8,0	1,25	6,80
10,0	1,50	8,50
12,0	1,75	10,20

SARA
Basic-Line

**Qualität zum
fairen Preis!**

Sonderpreise gültig bis 31.01.2012

Lieferung frei Haus

ab Auftragswert EUR 125,- netto

einschließlich Verpackung und Zustellgebühr, innerhalb Deutschlands
(ausgenommen sperrige bzw. schwerlastige Artikel).

Lieferkostenanteil für Aufträge unter EUR 125,-: EUR 7,50

Lieferkostenanteil für Aufträge unter EUR 50,-: EUR 9,50

Alle Preise in Euro je Einheit zzgl. MwSt.

Aus drucktechnischen Gründen kann es im Einzelfall zu Abweichungen zwischen Text und Bild kommen. Für die technischen Eigenschaften der vorgestellten Artikel ist stets der Anzeigentext maßgeblich, im übrigen die Angaben im Hauptkatalog. Unsere Angebote sind in jeder Hinsicht freibleibend. Eine Haftung aus Darstellung und Angaben dieser Druckschrift für uns und alle in unserem Auftrag Handelnden ist ausgeschlossen. Weiter verweisen wir auf unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.



**Sparbücher für
VHM-Fräser,
VHM-Hochleistungsbohrer,
Gewindebohrer,
Werkzeugaufnahmen,
gleich kostenlos anfordern!**



**Der aktuelle
Werkzeugkatalog,
gleich kostenlos
anfordern!**

Sie suchen Lösungen?

Sprechen Sie uns an. Unsere Techniker beraten Sie gerne.



Josef Arts

Zerspanung

Tel.: +49 2102 4400-88



Rene Magura

Zerspanung

Tel.: +49 2102 4400-88



Dirk Krahforst

Messtechnik

Tel.: +49 2102 4400-227



Thomas Hörstgen

Spannwerkzeuge

Tel.: +49 2102 4400-161



Dieter Schild

Umwelttechnik

Tel.: +49 2102 4400-297



Technik-Hotline

Mo-Do 8.00 Uhr-17.00 Uhr

und Fr 8.00 Uhr-16.00 Uhr.

E-Mail: hotline@sartorius-werkzeuge.de

Der Web-Shop

Lassen Sie sich freischalten.

Anruf genügt!

Wir senden Ihnen umgehend Ihre

Zugangskennung per E-Mail.



24 Stunden x 7 Tage die Woche

= 100% Service



**Über 40.000
Werkzeuge online
verfügbar!**

www.sartorius-werkzeuge.de

Qualität erleben

SARTORIUS Werkzeuge

H.SARTORIUS Nachf.GmbH & Co.KG

Postfach 1701 • D-40837 Ratingen
Harkortstraße 54 • D-40880 Ratingen
Tel.: +49 2102 4400-0
Fax: +49 2102 4400-24
E-Mail: info@sartorius-werkzeuge.de
<http://www.sartorius-werkzeuge.de>

Niederlassung Velbert

Industriestraße 72
D-42551 Velbert
Tel.: +49 2051 9503-0
Fax: +49 2051 9503-30
E-Mail: ksc-velbert@sartorius-werkzeuge.de

Niederlassung München

Benzstraße 8
D-85551 Kirchheim bei München
Tel.: +49 89 9394889-0
Fax: +49 89 9394889-24
E-Mail: ksc-kirchheim@sartorius-werkzeuge.de