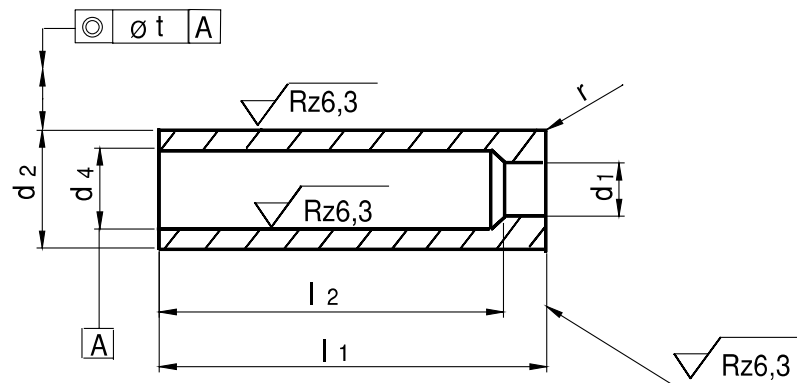


# Schneidbuchsen DIN 9845 Form A



Werkstoff : HSS

Härte : 62 - 66 HRc

Maße : siehe Tabelle

<b>d<sub>1</sub> H8</b>	<b>Stufung</b>	<b>d<sub>2</sub> n6</b>	<b>d<sub>4</sub> ± 0,1</b>	<b>L<sub>1</sub> + 0,5 Kurze Ausf.</b>	<b>L<sub>2</sub></b>	<b>L<sub>1</sub> + 0,5 Lange Ausf.</b>	<b>L<sub>2</sub></b>
1,1 – 2,0	0,1	6	d <sub>1</sub> +0,3	20	17	28	25
2,1 – 3,0	0,1	7	d <sub>1</sub> +0,5	20	17	28	25
3,1 – 4,0	0,1	8	d <sub>1</sub> +0,5	20	17	28	25
4,1 – 5,0	0,1	10	d <sub>1</sub> +0,7	20	16	28	24
5,1 – 6,0	0,1	12	d <sub>1</sub> +0,7	20	16	28	24
6,1 – 8,0	0,1	15	d <sub>1</sub> +0,7	20	16	28	24
8,1 – 10,0	0,1	18	d <sub>1</sub> +1,0	20	16	28	24
10,1 – 12,0	0,1	22	d <sub>1</sub> +1,0	20	15	28	23
12,1 – 15,0	0,1	26	d <sub>1</sub> +1,0	20	15	28	23
15,5 – 18,0	0,5	30	d <sub>1</sub> +1,0	20	-	28	23

Weitere Abmessungen auf Anfrage

Abstufung der Bohrung d<sub>1</sub> bis 15,0 um 0,1 mm, und über 15,0 um 0,5 mm.