

Gewindebohrer für Duplex, Super Duplex, Inconel und Edelstahl

M-SFT-DUPLEX



50 neue Standardgrößen lieferbar:
Metrisch & metrisch fein, mit und
ohne innerer Kühlmittelzufuhr
Neue UN-8 Größen verfügbar

MERKMALE: M-SFT-DUPLEX



1 Verbesserte Stabilität durch optimierten Kerndurchmesser mit mehr Schneiden als herkömmliche Gewindebohrer

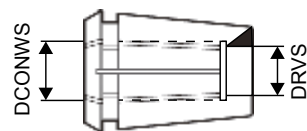
2 Verbesserte Spanabfuhr durch angepassten Drallwinkel

3 Verbesserter Schutz gegen Kaltaufschweißungen. Durch die höhere Hitzebeständigkeit ist die TiN-Beschichtung gut für SuperDuplex Materialien geeignet

SYNCHROMASTER



Gewinden | Spannzange | SynchroMaster



Gewinden | Spannzange

SYNCHROMASTER GEWINDESCHNEIDFUTTER

Stabiler Aufbau der integrierten Komponenten

- Durch die stabile Metallkonstruktion wird die Lebensdauer deutlich erhöht
- Der minimale Längenausgleich sorgt für konstante Gewindetiefen

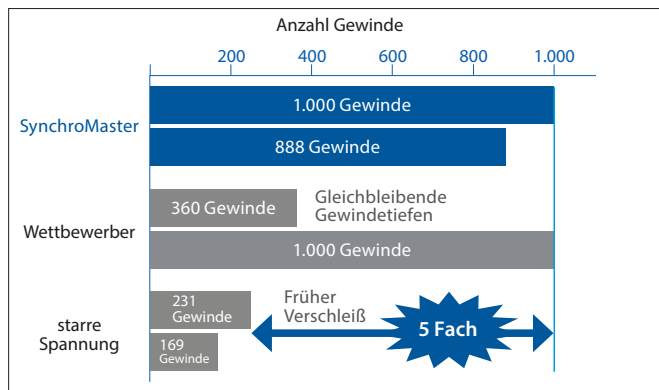


Lange Lebensdauer

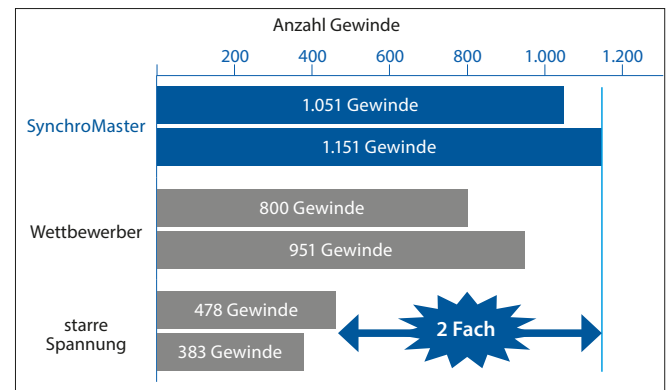


- Nachteile von herkömmlichen Synchro Futtern:
- Kunstharz oder Gummidämpfer in der Konstruktion
 - Frühzeitiger Verlust der Dämpfeigenschaften
 - Wartung erforderlich

Stabiler Prozess auch mit kurzem Anschnitt



Bessere Standzeit für Gewindeformer

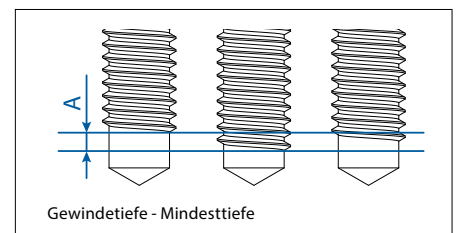


Ermöglicht gleichbleibende Gewindetiefen

exakte Gewindetiefen vergleichbar mit starrer Spannung

Futter	Abweichung Gewindetiefe
SynchroMaster	0,10 mm
Wettbewerber	0,20 mm
starre Spannung	0,07 mm

Material: C45 Werkzeug: S-XPf M10x1,5 2P Schnittgeschw.: 22m/min



SynchroMaster (Halter und Mutter)



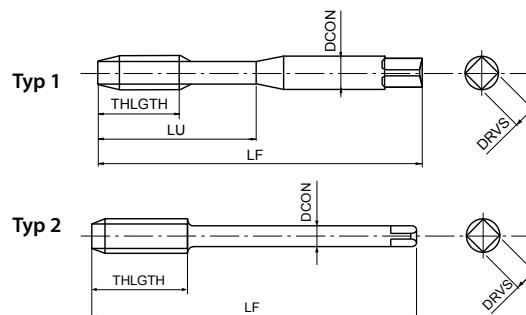
Spannzange (separat erhältlich)



Spannschlüssel (separat erhältlich)

M-SFT-DUPLEX NEU

Gewinden | Gewindebohrer | Metrisch

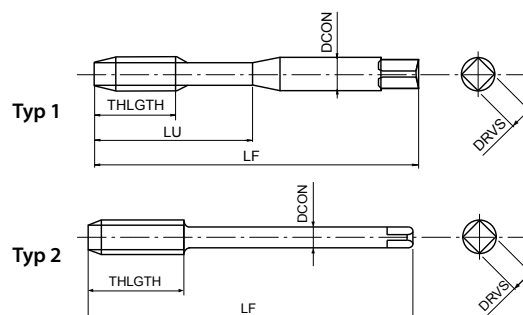


- Pulvermetall-CPM spiralgenuteter Gewindebohrer für Sacklöcher
- TiN-Beschichtung für höhere Hitzebeständigkeit
- Für Edelstahl, DUPLEX und SUPER DUPLEX

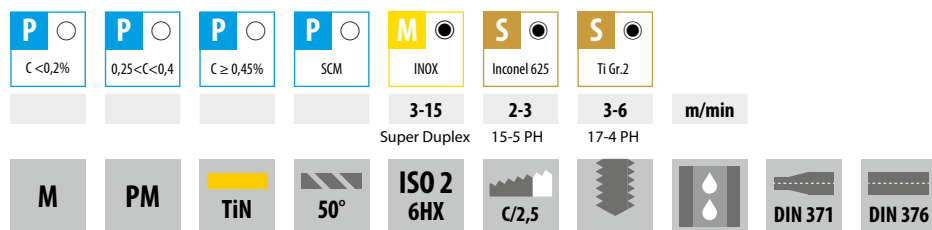
P ○ C < 0,2%	P ○ 0,25 < C < 0,4	P ○ C ≥ 0,45%	P ○ SCM	M ● INOX	S ● Inconel 625	S ● Ti Gr.2	
				3-15 Super Duplex	2-3 15-5 PH	3-6 17-4 PH	m/min
M	PM	TiN	50°	ISO 2 6HX	C/2,5	DIN 371	DIN 376

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN	Preis
48336125	2	0,4	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1	371	39,15
48336133	2,5	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371	38,40
48336138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	371	34,25
48336144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371	35,30
48336149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	371	36,05
48336155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	371	36,60
48336161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	371	43,30
48336169	10	1,5	100	12	39	10	8	4	1	371	53,05
48336179	12	1,75	110	14	-	9	7	4	2	376	66,95
48336191	14	2	110	16	-	11	9	4	2	376	78,80
48336202	16	2	110	16	-	12	9	4	2	376	92,70
48336214	18	2,5	125	20	-	14	11	4	2	376	125,70
48336228	20	2,5	140	20	-	16	12	4	2	376	148,40
48336238	22	2,5	140	20	-	18	14,5	4	2	376	162,80
48336247	24	3	160	24	-	18	14,5	4	2	376	199,90

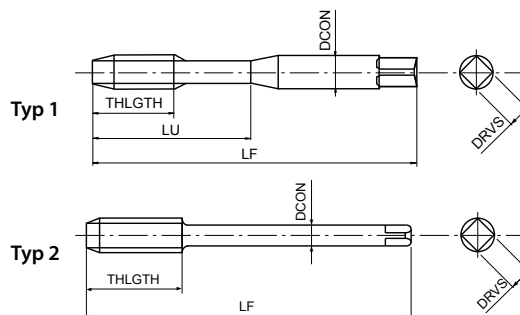
Gewinden | Gewindebohrer | Metrisch



- Pulvermetall-CPM spiralgenuteter Gewindebohrer für Sacklöcher
- TiN-Beschichtung für höhere Hitzebeständigkeit
- Für Edelstahl, DUPLEX und SUPER DUPLEX
- Axialer Kühlmittelaustritt

[illegible]

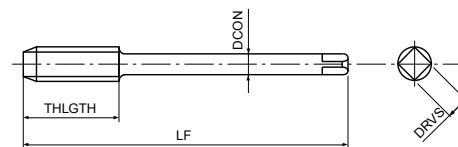
Gewinden | Gewindebohrer | Metrisch



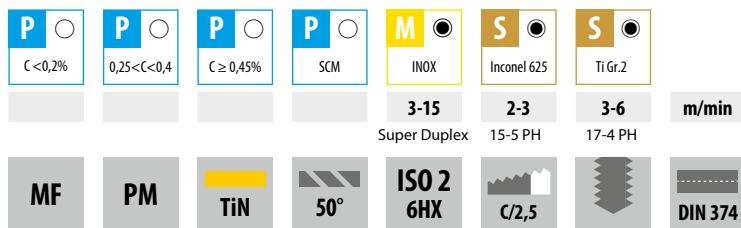
- | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|--|--------------|
| 
C < 0,2% | 
0,25 < C < 0,4 | 
C ≥ 0,45% | 
SCM | 
INOX | 
Inconel 625 | 
Ti Gr.2 | m/min |
| | | | | 3-15
Super Duplex | 2-3
15-5 PH | 3-6
17-4 PH | |
| 
M | 
PM | 
TiN | 
50° | 
ISO 2
6HX | 
C/2,5 |  | |

[illegible]

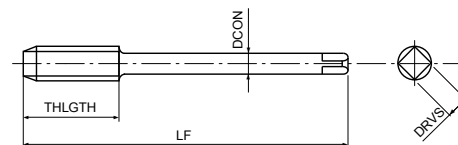
Gewinden | Gewindebohrer | Metrisch Fein



- Pulvermetall-CPM spiralgenuteter Gewindebohrer für Sacklöcher
- TiN-Beschichtung für höhere Hitzebeständigkeit
- Für Edelstahl, DUPLEX und SUPER DUPLEX

[illegible]

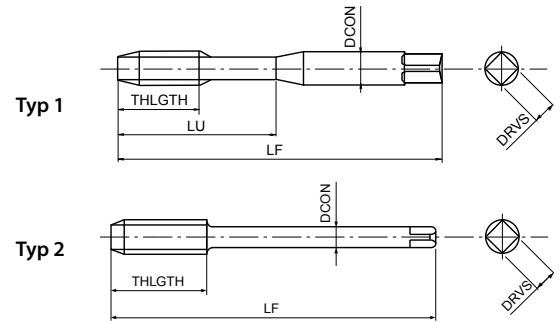
Gewinden | Gewindebohrer | Metrisch Fein



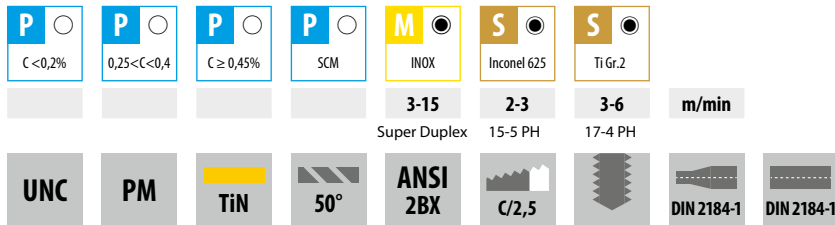
- | | | | | | | | |
|---|---|--|--|---|--|--|--|
| 
C < 0,2% | 
0,25 < C < 0,4 | 
C ≥ 0,45% | 
SCM | 
INOX | 
Inconel 625 | 
Ti Gr.2 | |
| | | | | 3-15
Super Duplex | 2-3
15-5 PH | 3-6
17-4 PH | m/min |
| MF | PM | 
TiN | 
50° | ISO 2
6HX | 
C/2,5 |  | 
DIN 374 |

[illegible]

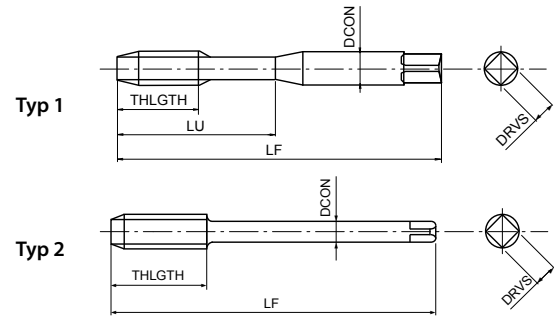
Gewinden | Gewindebohrer | UNC



- Pulvermetall-CPM spiralgenuteter Gewindebohrer für Sacklöcher
- TiN-Beschichtung für höhere Hitzebeständigkeit
- Für Edelstahl, DUPLEX und SUPER DUPLEX

[illegible]

Gewinden | Gewindebohrer | UNF

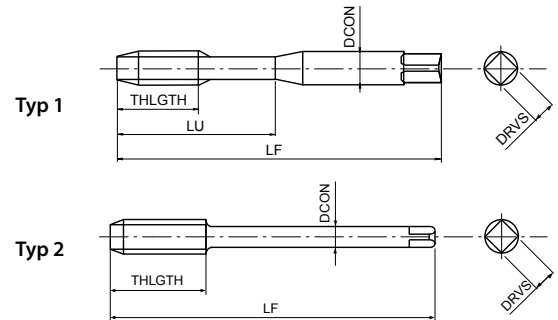


- Pulvermetall-CPM spiralgenuteter Gewindebohrer für Sacklöcher
- TiN-Beschichtung für höhere Hitzebeständigkeit
- Für Edelstahl, DUPLEX und SUPER DUPLEX

P ○ C <0,2%	P ○ 0,25<C<0,4	P ○ C ≥ 0,45%	P ○ SCM	M ● INOX	S ● Inconel 625	S ● Ti Gr.2	
				3-15 Super Duplex	2-3 15-5 PH	3-6 17-4 PH	m/min
UNF	PM	TiN	50°	ANSI 2BX	C/2,5	DIN 2184-1	DIN 2184-1

[illegible]

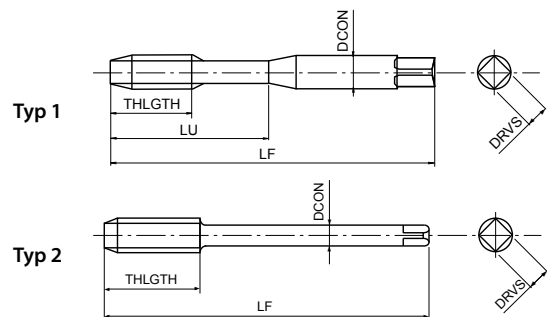
Gewinden | Gewindebohrer | UNJC



- | | | | | | | | |
|---|---|--|---|---|--|--|--|
| 
C < 0,2% | 
0,25 < C < 0,4 | 
C ≥ 0,45% | 
SCM | 
INOX | 
Inconel 625 | 
Ti Gr.2 | |
| | | | | 3-15
Super Duplex | 2-3
15-5 PH | 3-6
17-4 PH | m/min |
| UNJC | PM | 
TiN | 
50° | ANSI
3BX | 
C/2,5 | 
DIN 2184-1 | 
DIN 2184-1 |

[illegible]

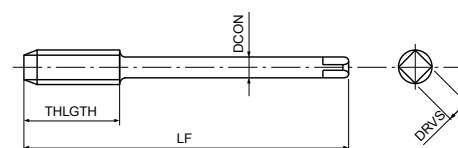
Gewinden | Gewindebohrer | UNJF



- | | | | | | | | |
|---|--|---|---|--|---|---|------------|
|  $C < 0,2\%$ |  $0,25 < C < 0,4$ |  $C \geq 0,45\%$ |  SCM |  INOX |  Inconel 625 |  Ti Gr.2 | |
| | | | | 3-15
Super Duplex | 2-3
15-5 PH | 3-6
17-4 PH | m/min |
| UNJF | PM |  TiN |  50° | ANSI
3BX |  C/2,5 |  | DIN 2184-1 |

[illegible]

Gewinden | Gewindebohrer | G (BSP)



- ## Gewinden | Gewindebohrer

G (BSP)

Übersicht Gewindebohrer und Gewindeformer

Rostfreie Edelstähle & Super Duplex

M-SFT-DUPLEX, M-NRT, CC-Serie, Z-Serie



- Pulvermetall-Gewindebohrer / Gewindeformer, auch mit IK
- TiN-Beschichtung gegen Kaltaufschweißungen

M

Schwer zerspanbare Materialien

V-TI-SFT / POT, WHR-NI-SFT / POT



- Der Problemlöser für Titan- & Nickelbasislegierungen
- Pulvermetall-Gewindebohrer für Durchgangs- und Sacklochbearbeitungen

S

A-TAP

S-TAP (HSSE)



- Der Allrounder für verschiedene Werkstoffe
- Premium Pulvermetallgewindebohrer für Sack- und Durchgangslochbearbeitungen, auch mit IK
- Hohe Prozesssicherheit durch hervorragende Spanabfuhr
- Mehrlagen TiCN-Beschichtung für höchste Verschleißfestigkeit
- **Über 640 Standardabmessungen ab Lager lieferbar**

M

P

Gewindeformer

A-XPF (PM), S-XPF (HSS-Co)



- Pulvermetall & HSS-Co Gewindeformer für Sack- und Durchgangslochbearbeitungen, auch mit IK
- Mehrlagen TiCN-Beschichtung für höchste Verschleißfestigkeit

P

Gehärtete Werkstoffe

VP(O)-H-SFT / POT, V-XPM-HT, WH55-OT, VX-OT



- Für Stähle bis 62 HRC
- Pulvermetall / VHM-Gewindebohrer für Durchgangs- und Sacklochbearbeitungen, auch mit IK
- Mehrlagen TiCN-Beschichtung für höchste Verschleißfestigkeit

H

Guss / kurzspanende Werkstoffe

VP(O)-DC-MT, A-CSF / CHT, GG-MT



- Der Problemlöser für Gusseisen und Aluminiumguss
- Pulvermetall-Gewindebohrer für Durchgangs- und Sacklochbearbeitungen, auch mit IK
- Mehrlagen TiCN-Beschichtung für höchste Verschleißfestigkeit
- Gerade Nut für bessere Steifigkeit

K

Nichteisenwerkstoffe

CC-SFT / POT, AL-SFT / POT



- HSSE-Gewindebohrer für Durchgangs- und Sacklochbearbeitung
- CrN-beschichtet & unbeschichtet

N



SCHWEDEN

Niederlassung von OSG SCANDINAVIA
Abrahams Gränd 8
295 35 Bromölla
Schweden
Tel: +46 40 41 22 55
Fax: +46 40 41 32 55
osg@osg-scandinavia.com

OSG SKANDINAVIEN

(Für skandinavische Länder)
Langebjergvaenget 16
4000 Roskilde
Dänemark
Tel: +45 46 75 65 55
Fax: +45 46 75 67 00
osg@osg-scandinavia.com

OSG NIEDERLANDE

Bedrijfsweg 5
3481 MG Harmelen
Niederlande
Tel: +31 348 44 2764
Fax: +31 348 44 2144
info@osg-nl.com

OSG UK

Shelton house, 5 Bentalls
Pipps Hill Ind Est, Basildon Essex SS14 3BY
Vereinigtes Königreich
Tel +44 (0)1268 567660
Fax +44 (0)1268 567661
sales@osg-uk.com

OSG EUROPE LOGISTICS

Zentrale Europa

Avenue Lavoisier 1
B-1300 Z.I. Wavre - Nord
Belgien
Tel: +32 10 23 05 07
Fax: +32 10 23 05 51
info@osgeurope.com

OSG BELUX

Avenue Lavoisier 1
B-1300 Z.I. Wavre - Nord
Belgien
Tel: +32 10 23 05 11
Fax: +32 10 23 05 31
info@osg-belgium.com

OSG FRANKREICH

Paris Nord 2 385 rue de la Belle Etoile,
4 allée du Ponant
BP 66191 Roissy en France
F-95974 Roissy Ch. De Gaulle Cedex
Frankreich
Tel: +33 1 49 90 10 10
Fax: +33 1 49 90 10 15
sales@osg-france.com

OSG COMAHER

Bekolarra 4
E - 01010 Vitoria-Gasteiz
Spanien
Tel: +34 945 242 400
Fax: +34 945 228 883
osg-comaher@osg-comaher.com

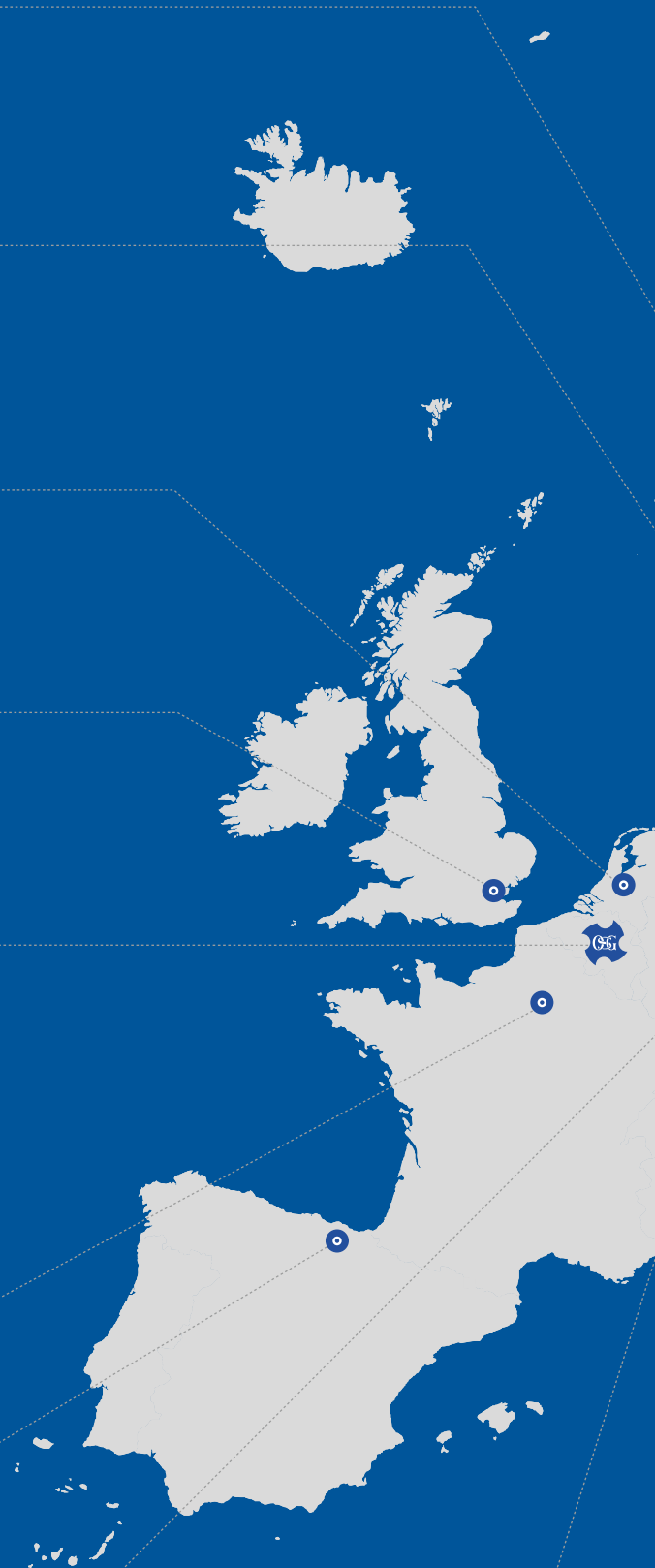
OSG GmbH

Zweigniederlassung Deutschland

Siemensstraße 13
D-61352 Bad Homburg
Deutschland
Tel: +49 6172 10 62 06
Fax: +49 6172 10 62 13
verkauf@wexo.com

OSG ITALIEN

Via Cirenaica n. 52 int. 61/63
I - 10142 Torino
Italien
Tel: +39 0117705211
Fax: +39 0117071402
info@osg-italia.it



SLOWAKEI

Niederlassung von OSG Belgium s.a.
Tel: +32 10 23 05 04
Fax: +32 10 23 05 31
info@osg-belgium.com

OSG POLEN

ul. Spółdzielcza 57
05-074 Halinów
Polen
Tel: +22 760 82 71
Fax: +22 760 82 71
osg@osg-poland.com

ROMSAN INTERNATIONAL CO. SRL

Exklusiver Vertreter OSG
23-25, Nerva Traian Street
031044 Bucuresti
Rumänien
Tel: +40 021 322 07 47
Fax: +40 021 321 56 00
romsan.int@romsan.ro

OSG TÜRKEI

Ramî Kışla Cad.No:56 Eyüp
Istanbul 34056
die Türkei
Tel: +90 212 565 24 00
Fax: +90 212 565 44 00
info@osg-turkey.com

OSG GmbH

Zentrale Deutschland

Karl-Ehmann-Str. 25
D - 73037 Göppingen
Deutschland
Tel: +49 7161 6064 - 0
Fax: +49 7161 6064 - 444
info@osg-germany.de

ÖSTERREICH Zweigniederlassung

Niederlassung von OSG GmbH
Messestraße 11
A-6850 Dornbirn
Österreich
Tel: +49 7161 6064-0
Fax: +49 7161 6064-444
info@osg-germany.de

Vischer & Bolli AG

Im Schossacher 17
CH-8600 Dübendorf
Schweiz
Tel.: +41 44 802 15 15
Fax: +41 44 802 15 95
info@vb-tools.com

www.klingseisen.de

Kontaktieren Sie
unser Team:



Brunnenstraße 2 · 78554 Aldingen
Tel. +49 (0)7424 98192-0 · info@klingseisen.de