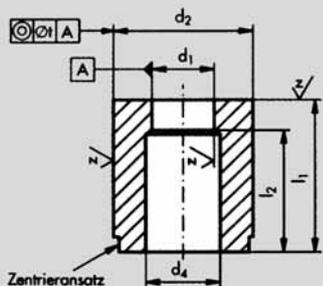


Schneidbuchsen nach DIN 9845

Form A

$$\sqrt{Rz\ 25} \left(z/\sqrt{Rz\ 6,3} \right)$$



Schneidbohrung d₁ konisch, Neigungs <math>\gamma < 30^\circ</math>

HWS = Hochleistungs-Werkzeugstahl mit 12% Chrom
HSS = Hochleistungs-Schnellstahl (auf Wunsch)

gehärtet und angelassen
HWS 60 ± 2 HRC / HSS 62 ± 2 HRC
Bohrung d₁ geschliffen ISO Toleranz H8
Außen-Ø d₂ geschliffen ISO Toleranz n6
Zentrieransatz geschliffen

Nr. 08 117 HWS kurze Ausführung
Nr. 08 118 HWS lange Ausführung



Nr. 08 117
bis 08 118

Bestellbeispiel

08117.08.00X20HWS

Form A
d 1 8,0
l 1 20
HWS

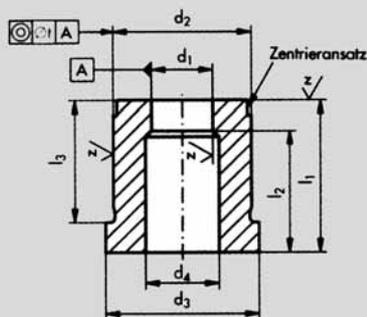


von - bis d ₁ H8 ¹⁾	Stufung	d ₂ n6	d ₄ ± 0,1	kurz l ₁ +0,5 0	l ₂	lang l ₁ +0,5 0	l ₂	t
- 1,0	0,1	5	d ₁ + 0,3	20	18	-	-	0,01
1,1 - 2,0		6	d ₁ + 0,3	20	17	28	25	
2,1 - 3,0		7	d ₁ + 0,5	20	17	28	25	
3,1 - 4,0		8	d ₁ + 0,5	20	17	28	25	
4,1 - 5,0		10	d ₁ + 0,7	20	16	28	24	
5,1 - 6,0		12	d ₁ + 0,7	20	16	28	24	0,02
6,1 - 8,0		15	d ₁ + 0,7	20	16	28	24	
8,1 - 10,0		18	d ₁ + 1	20	16	28	24	
10,1 - 12,0		22	d ₁ + 1	20	15	28	23	
12,1 - 15,0		26	d ₁ + 1	20	15	28	23	
15,5 - 18,0	0,5	30	d ₁ + 1	-	-	28	23	

Schneidbuchsen nach DIN 9845

Form B

$$\sqrt{Rz\ 25} \left(z/\sqrt{Rz\ 6,3} \right)$$



Schneidbohrung d₁ konisch, Neigungs <math>\gamma < 30^\circ</math>

HWS = Hochleistungs-Werkzeugstahl mit 12% Chrom
HSS = Hochleistungs-Schnellstahl (auf Wunsch)

gehärtet und angelassen
HWS 60 ± 2 HRC / HSS 62 ± 2 HRC
Bohrung d₁ geschliffen ISO Toleranz H8
Außen-Ø d₂ geschliffen ISO Toleranz k6
Zentrieransatz geschliffen

Nr. 08 119 HWS kurze Ausführung
Nr. 08 120 HWS lange Ausführung



Nr. 08 119
bis 08 120

Bestellbeispiel

08119.08.00X20HWS

Form B
d 1 8,0
l 1 20
HWS



von - bis d ₁ H8 ¹⁾	Stufung	d ₂ k6	d ₃	d ₄ ± 0,1	kurz l ₁ +0,5 0	l ₂	l ₃	lang l ₁ +0,5 0	l ₂	l ₃	t
- 1,0	0,1	5	7	d ₁ + 0,3	20	18	16	-	-	-	0,01
1,1 - 2,0		6	8	d ₁ + 0,3	20	17	16	28	25	24	
2,1 - 3,0		7	9	d ₁ + 0,5	20	17	16	28	25	24	
3,1 - 4,0		8	10	d ₁ + 0,5	20	17	16	28	25	24	
4,1 - 5,0		10	12	d ₁ + 0,7	20	16	16	28	24	24	
5,1 - 6,0		12	14	d ₁ + 0,7	20	16	16	28	24	24	0,02
6,1 - 8,0		15	17	d ₁ + 0,7	20	16	16	28	24	24	
8,1 - 10,0		18	20	d ₁ + 1	20	16	16	28	24	24	
10,1 - 12,0		22	24	d ₁ + 1	20	15	16	28	23	24	
12,1 - 15,0		26	28	d ₁ + 1	20	15	16	28	23	24	
15,5 - 18,0	0,5	30	32	d ₁ + 1	-	-	-	28	23	24	

¹⁾ Zwischenabmessungen d₁, die über dem Größtmaß eines Bohrungsbereichs und unter dem Kleinmaß des nachfolgenden Abmessungsbereichs liegen, werden grundsätzlich dem kleineren Außen-Ø d₂ zugeordnet: z.B.: Bohrung d₁ = 5,05 mm erhält Außen-Ø d₂ = 10 mm.