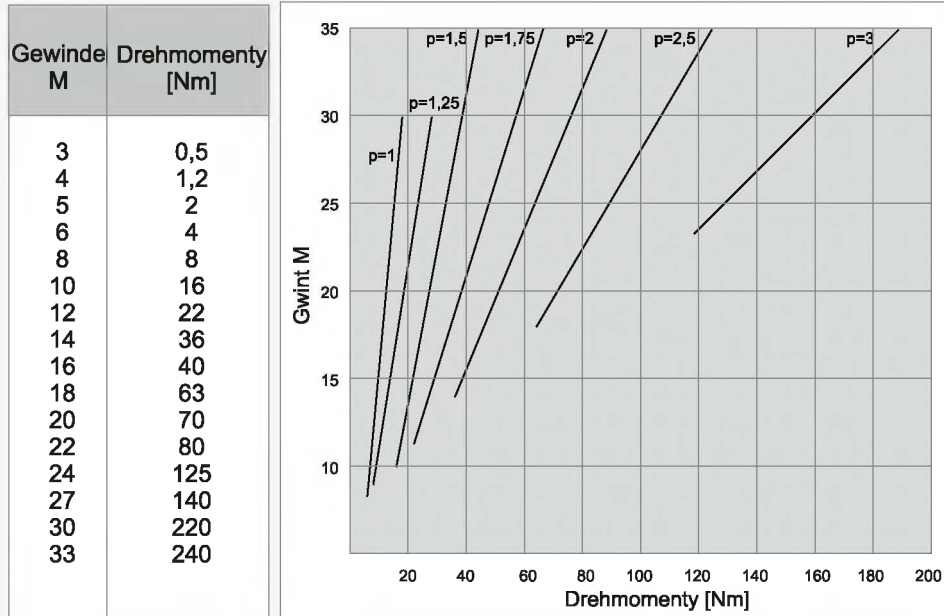


6. WERKZEUGHALTER

6.1. Schnellwechseleinsätze mit überlastkupplung für Gewindebohrer

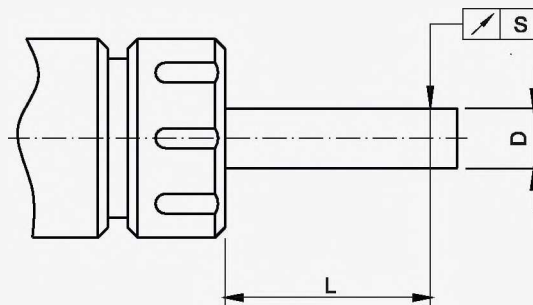
**EMPFOHLENE EINSTELLWERTE FÜR DREHMOMENTE
BEIM GEWINDESCHNEIDEN DER WERKSTOFFE
MIT ZUGFESTIGKEIT 1000 MPA**



Die angegebenen Werte sind Richtwerte und variieren bei unterschiedlichen Bearbeitungsbedingungen

6.2. Spannen in ER-Spannzangen

**LAUFTOLERANZ AM SCHAFT DES
IN ER-SPANZANGEN GESPANNTEN WERKZEUGS**



D	L	S
1-1,6	6	0,015
1,6-3	10	0,015
3-6	16	0,015
6-10	25	0,015
10-18	40	0,020
18-26	50	0,020
26-40	60	0,020

