



TIEFBOHREN ROTATIONSSYMMETRISCH: TECHNISCHE INFORMATIONEN

■ ZYLINDER | WELLEN

- zentrische und exzentrische Sacklochbohrungen bzw. Durchgangsbohrungen
- abgesetzte Bohrungen
- Bohrungen von einer oder zwei Seiten
- Bohrungen zum Honen vorgearbeitet
- ELB ein- und mehrspindlig
- BTA ein- und zweispindlig

■ TECHNISCHE DATEN

Durchmesser:	von 1,8 mm bis 125 mm
Qualitäten:	bis H7
max. Länge von einer Seite:	3000 mm
max. Länge von zwei Seiten:	ca. 6000 mm
max. Gewicht:	bis 22 Tonnen
Bohrverfahren:	ELB und BTA

■ BEARBEITBARE MATERIALIEN

- Baustähle
- Automatenstähle
- Vergütungsstähle
- Werkzeugstähle
- Einsatzstähle
- Nitrierstähle
- Edelstähle
- Hochwarmfeste Stähle
- Titanwerkstoffe
- gehärtete Stähle
- Inconel
- Hastelloy
- Duplex-Stähle
- NE-Metalle wie Kupfer, Aluminium sowie alle Legierungen
- alle Gusswerkstoffe
- Duro- und thermoplastische Kunststoffe
- Plexiglas
- Hartholz

■ DATENTRANSFER

per Mail | per Download über FTP-Server

■ FOLGENDE FORMATE KÖNNEN VERWENDET WERDEN

2D-Daten: DWG | DXF | PDF | TIF
3D-Daten: VDA | IGES | STEP | CATIA V5





TIEFBOHREN ROTATIONSSYMMETRISCH: KONTAKTE

■ IHR ZUSTÄNDIGER ANSPRECHPARTNER FÜR TECHNISCHE AUSKÜNFTE

Horst Blochinger | Produktionsleiter

Tel. 07382 9370-29

Fax 07382 9370-539

horst.blochinger@gutekunst-metall.de

■ BEI ANFRAGEN UND FÜR DIE ANGEBOTSERSTELLUNG

erreichen Sie unser kompetentes Team direkt per Mail unter
anfrage@gutekunst-metall.de

■ GUTEKUNST GMBH - METALLBEARBEITUNG

Uracher Straße 59
72587 Römerstein-Zainingen
Deutschland

Tel. +49 7382 9370-0

Fax +49 7382 9370-50

info@gutekunst-metall.de

www.gutekunst-metall.de

