

Bohrlehre M1.6 bis M5 für Bambu Drucker

PAN, 23. März 2025

Nominal Kernlochbohrung: $d_i = D \cdot 0.8333$

S-Polygon für Gewinde Prägung mittels kräftig Einschrauben : d_i

S/2 Faktor für Fusion «Polygon Aussen» Konstruktion: $d_i/2$

Durchgangs Bohrung: $D+0.2$

Polygon «Aussen» mit S/2

	M5	M4	M3	M2	M1.6
S	4.7	3.65	2.8	1.85	1.6
S/2 fest	2.35	1.82	1.4	0.92	0.8
S/2 leicht	2.4	1.87	1.45	0.97	0.85

Durchgangsbohrung $D+0.2$

	M5	M4	M3	M2	M1.6
Klemm	5.2	4.2	3.2	2.2	1.8
Leicht	5.3	4.3	3.3	2.3	1.9
Gewinde Durchmesser	4.9	3.9	2.94	1.93	1.54

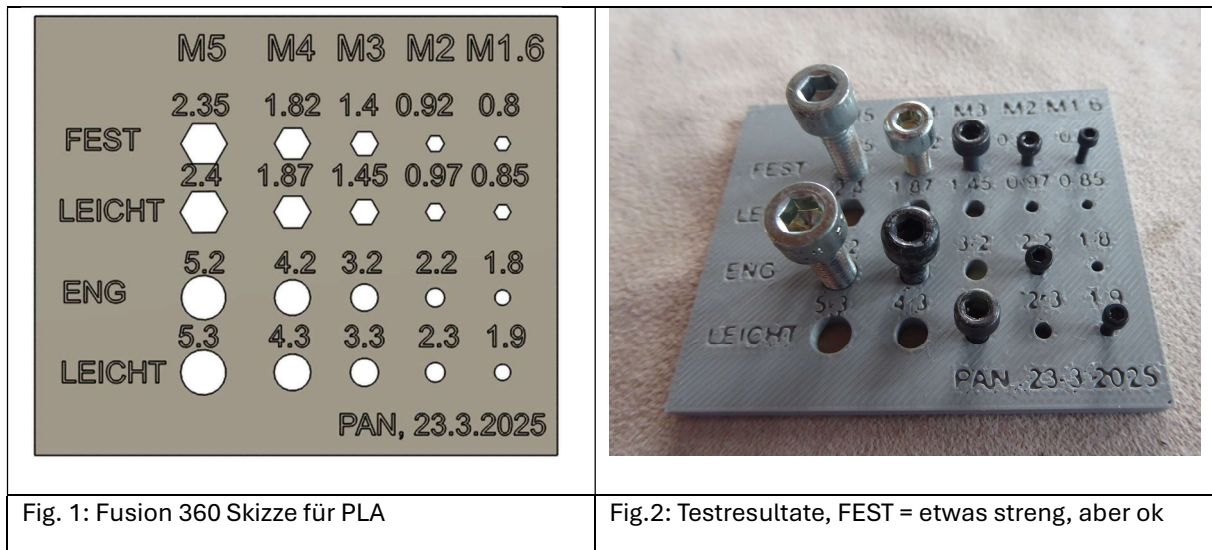


Fig. 1: Fusion 360 Skizze für PLA

Fig.2: Testresultate, FEST = etwas streng, aber ok

Diese Bohrlehre wurde auch mit ABS-S hergestellt, die Testresultate sind praktisch identisch

Zur Gewinde Prägung sind Inbus Schrauben und passende Steckschlüssel erforderlich

Bei sehr vielen Schrauben sind Einleitungsbohrungen $D \times \text{Tiefe } 0.2 D$ hilfreich zum Ansetzen der Schraube

PLA ist mechanisch (z.B. Gewinde schneiden) schwer zu bearbeiten, hier ist die Gewinde Prägung optimal

ABS ist mit Gewindebohrer gut zu bearbeiten, aber eine Gewinde Prägung ist einfacher und besser