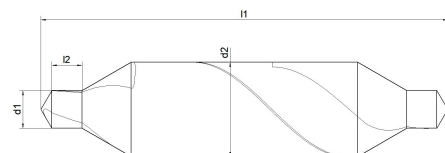


## HSSE-Zentrierbohrer 60°, überlang

HSSE center drills 60°, extra long



Artikelnummer Article-No.	d1 k12	l1	l2	d2 H7
E.2639.0.0075.060	0.75	60	1,0 - 1,3	3,5
E.2639.0.0100.060	1	60	1,3 - 1,7	4,0
E.2639.0.0100.100	1	100	1,3 - 1,7	4,0
E.2639.0.0150.060	1.5	60	2,0 - 2,6	5,0
E.2639.0.0150.100	1.5	100	2,0 - 2,6	5,0
E.2639.0.0160.120	1.6	120	2,0 - 2,6	5,0
E.2639.0.0200.080	2	80	2,5 - 3,1	6,0
E.2639.0.0200.100	2	100	2,5 - 3,1	6,0
E.2639.0.0200.120	2	120	2,5 - 3,1	6,0
E.2639.0.0200.150	2	150	2,5 - 3,1	6,0
E.2639.0.0250.080	2.5	80	3,1 - 3,8	8,0
E.2639.0.0250.100	2.5	100	3,1 - 3,8	8,0
E.2639.0.0250.120	2.5	120	3,1 - 3,8	8,0
E.2639.0.0300.080	3	80	3,9 - 4,6	8,0
E.2639.0.0300.100.08	3	100	3,9 - 4,6	8,0
E.2639.0.0300.150.08	3	150	3,9 - 4,6	8,0
E.2639.0.0315.120.10	3.15	120	3,9 - 4,6	10,0
E.2639.0.0315.200	3.15	200	3,9 - 4,6	8,0
E.2639.0.0400.100.10	4	100	5,0 - 5,9	10,0
E.2639.0.0400.100.12	4	100	5,0 - 5,9	12,0
E.2639.0.0400.120.10	4	120	5,0 - 5,9	10,0
E.2639.0.0400.120.12	4	120	5,0 - 5,9	12,0
E.2639.0.0500.120	5	120	6,3 - 7,2	14,0



Individuelle Schnittdaten online im  
Schnittdaten-Rechner berechnen lassen:  
Calculate individual cutting  
data online in the cutting data calculator  
[www.nachreiner-schnittdaten.eu](http://www.nachreiner-schnittdaten.eu)

# PRODUCT DATA SHEET



Materialbezeichnung material description		Bearbeitung Process	Vc m/min	fz		
				∅ 0.75-2.00	∅ 2.50-3.15	∅ 4.00-5.00
PA	<b>allg. Stähle</b> General steels	Bohrer HSS/E	40.00	0.080	0.100	0.200
	<b>allg. Stähle</b> General steels	Bohrer HSS/E	35.00	0.080	0.100	0.200
	<b>allg. Stähle</b> General steels	Bohrer HSS/E	30.00	0.065	0.085	0.170
	<b>allg. Stähle</b> General steels	Bohrer HSS/E	22.00	0.050	0.070	0.140
	<b>allg. Stähle</b> General steels	Bohrer HSS/E	8.00	0.050	0.070	0.140
PV	<b>Vergütungsstähle &lt; 850N/mm<sup>2</sup></b> Tempering steel < 850N/mm <sup>2</sup>	Bohrer HSS/E	13.00	0.080	0.100	0.200
	<b>Vergütungsstähle &lt; 1000N/mm<sup>2</sup></b> Tempering steel < 1000N/mm <sup>2</sup>	Bohrer HSS/E	10.00	0.065	0.085	0.170
	<b>Vergütungsstähle &lt; 1400N/mm<sup>2</sup></b> Tempering steel < 1400N/mm <sup>2</sup>	Bohrer HSS/E	8.00	0.050	0.070	0.140
	<b>Vergütungsstähle &gt; 1400N/mm<sup>2</sup></b> Tempering steel > 1400N/mm <sup>2</sup>	Bohrer HSS/E	8.00	0.050	0.070	0.140
M	<b>Rost und säurebeständige Stähle</b> Stainless steels	Bohrer HSS/E	15.00	0.020	0.030	0.080
	<b>Rost und säurebeständige Stähle &gt;700N/mm<sup>2</sup></b> Stainless steels >700N/mm <sup>2</sup>	Bohrer HSS/E	12.00	0.020	0.030	0.080
K	<b>Gusseisen</b> Cast iron	Bohrer HSS/E	25.00	0.030	0.035	0.070
	<b>Temperguss</b> Malleable cast iron	Bohrer HSS/E	25.00	0.030	0.035	0.070
	<b>Gusseisen mit Kugelgraphit</b> Nodular cast iron	Bohrer HSS/E	20.00	0.030	0.035	0.070
N	<b>AL- und AL-Legierungen</b> AL und AL-alloys	Bohrer HSS/E	70.00	0.050	0.060	0.090
	<b>AL- und AL-Legierungen</b> AL und AL-alloys	Bohrer HSS/E	45.00	0.050	0.060	0.090
	<b>AL- und AL-Legierungen &gt;12% Si</b> AL und AL-alloys >12% Si	Bohrer HSS/E	40.00	0.050	0.060	0.090
	<b>Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss</b> Copper, brass, bronze, red brass	Bohrer HSS/E	45.00	0.050	0.060	0.090
	<b>Duroplaste</b> Duroplast	Bohrer HSS/E	25.00	0.050	0.060	0.090