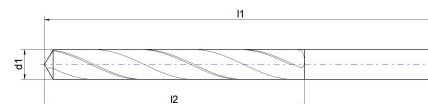


VHM-Spiralbohrer

Solid carbide twist drills



Artikelnummer Article-No.	d1	l1	l2	d2
E.3607.0.0040	0.4	20	5	0,40
E.3607.0.0050	0.5	22	7	0,50
E.3607.0.0060	0.6	24	8	0,60
E.3607.0.0070	0.7	28	10	0,70
E.3607.0.0080	0.8	30	11	0,80
E.3607.0.0090	0.9	32	12	0,90
E.3607.0.0100	1	34	13	1,00
E.3607.0.0110	1.1	36	15	1,10
E.3607.0.0120	1.2	38	17	1,20
E.3607.0.0130	1.3	38	17	1,30
E.3607.0.0140	1.4	40	19	1,40
E.3607.0.0150	1.5	40	19	1,50
E.3607.0.0160	1.6	43	21	1,60
E.3607.0.0170	1.7	43	21	1,70
E.3607.0.0180	1.8	46	23	1,80
E.3607.0.0190	1.9	46	23	1,90
E.3607.0.0200	2	49	25	2,00
E.3607.0.0205	2.05	49	25	2,05
E.3607.0.0210	2.1	49	25	2,10
E.3607.0.0220	2.2	53	28	2,20
E.3607.0.0230	2.3	53	28	2,30
E.3607.0.0240	2.4	57	31	2,40
E.3607.0.0250	2.5	57	31	2,50
E.3607.0.0260	2.6	57	31	2,60
E.3607.0.0270	2.7	61	34	2,70
E.3607.0.0280	2.8	61	34	2,80
E.3607.0.0290	2.9	61	34	2,90
E.3607.0.0300	3	61	34	3,00
E.3607.0.0310	3.1	65	37	3,10
E.3607.0.0320	3.2	65	37	3,20
E.3607.0.0330	3.3	65	37	3,30
E.3607.0.0340	3.4	70	40	3,40
E.3607.0.0350	3.5	70	40	3,50
E.3607.0.0360	3.6	70	40	3,60
E.3607.0.0370	3.7	70	40	3,70

PRODUKTDATENBLATT



Artikelnummer Article-No.	d1	l1	l2	d2
E.3607.0.0380	3.8	75	44	3,80
E.3607.0.0390	3.9	75	44	3,90
E.3607.0.0400	4	75	44	4,00
E.3607.0.0410	4.1	75	44	4,10
E.3607.0.0420	4.2	75	44	4,20
E.3607.0.0430	4.3	80	48	4,30
E.3607.0.0440	4.4	80	48	4,40
E.3607.0.0450	4.5	80	48	4,50
E.3607.0.0460	4.6	80	48	4,60
E.3607.0.0470	4.7	80	48	4,70
E.3607.0.0480	4.8	86	53	4,80
E.3607.0.0490	4.9	86	53	4,90
E.3607.0.0500	5	86	53	5,00
E.3607.0.0505	5.05	86	53	5,05
E.3607.0.0510	5.1	86	53	5,10
E.3607.0.0520	5.2	86	53	5,20
E.3607.0.0530	5.3	86	53	5,30
E.3607.0.0540	5.4	93	58	5,40
E.3607.0.0550	5.5	93	58	5,50
E.3607.0.0560	5.6	93	58	5,60
E.3607.0.0570	5.7	93	58	5,70
E.3607.0.0580	5.8	93	58	5,80
E.3607.0.0590	5.9	93	58	5,90
E.3607.0.0600	6	93	58	6,00
E.3607.0.0610	6.1	101	64	6,10
E.3607.0.0620	6.2	101	64	6,20
E.3607.0.0630	6.3	101	64	6,30
E.3607.0.0640	6.4	101	64	6,40
E.3607.0.0650	6.5	101	64	6,50
E.3607.0.0660	6.6	101	64	6,60
E.3607.0.0670	6.7	101	64	6,70
E.3607.0.0680	6.8	109	70	6,80
E.3607.0.0690	6.9	109	70	6,90
E.3607.0.0700	7	109	70	7,00
E.3607.0.0710	7.1	109	70	7,10
E.3607.0.0720	7.2	109	70	7,20
E.3607.0.0730	7.3	109	70	7,30
E.3607.0.0740	7.4	109	70	7,40
E.3607.0.0750	7.5	109	70	7,50
E.3607.0.0760	7.6	117	76	7,60
E.3607.0.0770	7.7	117	76	7,70
E.3607.0.0780	7.8	117	76	7,80
E.3607.0.0790	7.9	117	76	7,90
E.3607.0.0800	8	117	76	8,00
E.3607.0.0820	8.2	117	76	8,20
E.3607.0.0840	8.4	117	76	8,40
E.3607.0.0850	8.5	117	76	8,50
E.3607.0.0860	8.6	125	82	8,60
E.3607.0.0900	9	125	82	9,00
E.3607.0.0910	9.1	125	82	9,10
E.3607.0.0940	9.4	125	82	9,40

PRODUKTDATENBLATT



Artikelnummer Article-No.	d1	l1	l2	d2
E.3607.0.0950	9.5	125	82	9,50
E.3607.0.0990	9.9	133	88	9,90
E.3607.0.1000	10	133	88	10,00
E.3607.0.1010	10.1	133	88	10,10
E.3607.0.1020	10.2	133	88	10,20
E.3607.0.1030	10.3	133	88	10,30
E.3607.0.1040	10.4	133	88	10,40
E.3607.0.1050	10.5	133	88	10,50
E.3607.0.1060	10.6	133	88	10,60
E.3607.0.1070	10.7	142	95	10,70
E.3607.0.1090	10.9	142	95	10,90
E.3607.0.1100	11	142	95	11,00
E.3607.0.1110	11.1	142	95	11,10
E.3607.0.1120	11.2	142	95	11,20
E.3607.0.1130	11.3	142	95	11,30
E.3607.0.1140	11.4	142	95	11,40
E.3607.0.1150	11.5	142	95	11,50
E.3607.0.1160	11.6	142	95	11,60
E.3607.0.1170	11.7	142	95	11,70
E.3607.0.1190	11.9	142	95	11,90
E.3607.0.1200	12	151	102	12,00
E.3607.0.1220	12.2	151	101	12,20
E.3607.0.1280	12.8	151	101	12,80
E.3607.0.1350	13.5	160	108	13,50
E.3607.0.1450	14.5	169	114	14,50
E.3607.0.1500	15	169	114	15,00
E.3607.0.1600	16	178	120	16,00
E.3607.0.1700	17	184	125	17,00



Individuelle Schnittdaten online im
Schnittdaten-Rechner berechnen lassen:
Calculate individual cutting
data online in the cutting data calculator
www.nachreiner-schnittdaten.eu

Materialbezeichnung material description	Bearbeitung Process	Vc m/min	fz					
			Ø 0.40-1.90	Ø 2.00-3.90	Ø 4.00-5.90	Ø 6.00-7.90	Ø 8.00-9.90	Ø 10.00-17.00
PA allg. Stähle General steels	Bohrer VHM	70.00	0.030	0.080	0.120	0.150	0.160	0.210
	Bohrer VHM	70.00	0.030	0.080	0.120	0.150	0.160	0.210
	Bohrer VHM	60.00	0.030	0.080	0.120	0.150	0.160	0.210
	Bohrer VHM	50.00	0.030	0.080	0.120	0.150	0.160	0.210
	Bohrer VHM	40.00	0.030	0.080	0.120	0.150	0.160	0.210
PV Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Bohrer VHM	60.00	0.030	0.080	0.120	0.150	0.160	0.210
	Bohrer VHM	50.00	0.030	0.080	0.120	0.150	0.160	0.210
	Bohrer VHM	40.00	0.030	0.080	0.120	0.150	0.160	0.210
	Bohrer VHM	30.00	0.030	0.080	0.120	0.150	0.160	0.210
M Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Bohrer VHM	30.00	0.030	0.060	0.100	0.120	0.130	0.150
	Bohrer VHM	20.00	0.030	0.060	0.100	0.120	0.130	0.150

PRODUKTDATENBLATT



Materialbezeichnung material description	Bearbeitung Process	Vc m/min	fz						
			∅ 0.40-1.90	∅ 2.00-3.90	∅ 4.00-5.90	∅ 6.00-7.90	∅ 8.00-9.90	∅ 10.00-17.00	
K Gusseisen Cast iron	Bohrer VHM	80.00	0.060	0.080	0.120	0.150	0.160	0.180	
	Temperguss Malleable cast iron	Bohrer VHM	75.00	0.060	0.080	0.120	0.150	0.160	0.180
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Bohrer VHM	70.00	0.060	0.080	0.120	0.150	0.160	0.180
N AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Bohrer VHM	180.00	0.080	0.100	0.150	0.200	0.240	0.280	
	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Bohrer VHM	170.00	0.080	0.100	0.150	0.200	0.240	0.280
	AL- und AL-Legierungen >12% Si AL und AL-alloys >12% Si	Bohrer VHM	160.00	0.080	0.100	0.150	0.200	0.240	0.280
	Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass	Bohrer VHM	150.00	0.080	0.100	0.150	0.200	0.240	0.280