

VHM-Spiralbohrer ähnl. DIN 340

Solid carbide twist drills sim. to DIN 340



Artikelnummer Article-No.	Gewindeformer	Gewindebohrer	d1 h6	l1	l2	d2
E.3609.0.0100	M 1,1	-	1	75	25	1,00
E.3609.0.0110	M 1,2	M 1,4	1.1	75	25	1,10
E.3609.0.0120	-	-	1.2	75	25	1,20
E.3609.0.0130	-	-	1.3	75	25	1,30
E.3609.0.0140	-	-	1.4	75	30	1,40
E.3609.0.0150	-	-	1.5	75	30	1,50
E.3609.0.0160	-	M 2	1.6	75	30	1,60
E.3609.0.0170	-	-	1.7	75	30	1,70
E.3609.0.0180	M 2	M 2,2	1.8	75	30	1,80
E.3609.0.0190	-	M 2,3	1.9	75	30	1,90
E.3609.0.0200	-	-	2	75	30	2,00
E.3609.0.0210	-	-	2.1	75	30	2,10
E.3609.0.0220	-	-	2.2	75	30	2,20
E.3609.0.0230	-	-	2.3	75	30	2,30
E.3609.0.0240	-	-	2.4	100	35	2,40
E.3609.0.0250	-	M 3	2.5	100	35	2,50
E.3609.0.0260	-	-	2.6	100	35	2,60
E.3609.0.0270	-	-	2.7	100	35	2,70
E.3609.0.0280	M 3	-	2.8	100	35	2,80
E.3609.0.0290	M 3 x 0,25	M 3,5	2.9	100	35	2,90
E.3609.0.0300	-	-	3	100	50	3,00
E.3609.0.0320	-	-	3.2	100	50	3,2
E.3609.0.0330	M 3,5 x 0,	M 4	3.3	100	50	3,30
E.3609.0.0350	-	M 4 x 0,5	3.5	100	50	3,50
E.3609.0.0380	M 4 x 0,5	-	3.8	100	50	3,80
E.3609.0.0400	-	M 4,5 x 0,	4	100	50	4,00
E.3609.0.0420	M 4,5	M 5	4.2	100	50	4,20
E.3609.0.0500	-	M 6/M 5,5	5	150	75	5,00
E.3609.0.0600	-	M 7	6	150	75	6,00
E.3609.0.0680	M 7 x 0,5	M 8	6.8	150	75	6,80
E.3609.0.0800	-	M 9 x 1	8	150	75	8,00
E.3609.0.0850	-	M 10	8.5	150	75	8,50
E.3609.0.1000	-	M 11 x 1	10	150	75	10,00



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 0.010	Ø 0.020	Ø 0.030	Ø 0.040	Ø 0.050	Ø 0.060	Ø 0.070
PA	allg. Stähle General steels	Bohrer VHM	100.00	0.010	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070
	allg. Stähle General steels	Bohrer VHM	90.00	0.010	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070
	allg. Stähle General steels	Bohrer VHM	75.00	0.010	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070
	allg. Stähle General steels	Bohrer VHM	65.00	0.010	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070
	allg. Stähle General steels	Bohrer VHM	35.00	0.010	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070
PV	Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Bohrer VHM	75.00	0.010	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070
	Vergütungsstähle < 1000N/mm ² Tempering steel < 1000N/mm ²	Bohrer VHM	65.00	0.010	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070
	Vergütungsstähle < 1400N/mm ² Tempering steel < 1400N/mm ²	Bohrer VHM	35.00	0.010	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070
M	Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Bohrer VHM	35.00	0.010	0.013	0.016	0.020	0.035	0.050	0.065
	Rost und säurebeständige Stähle >700N/mm ² Stainless steels >700N/mm ²	Bohrer VHM	30.00	0.010	0.013	0.016	0.020	0.035	0.050	0.065
K	Gusseisen Cast iron	Bohrer VHM	90.00	0.030	0.037	0.044	0.050	0.060	0.070	0.085
	Temperguss Malleable cast iron	Bohrer VHM	80.00	0.030	0.037	0.044	0.050	0.060	0.070	0.085
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Bohrer VHM	70.00	0.030	0.037	0.044	0.050	0.060	0.070	0.085
N	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Bohrer VHM	150.00	0.040	0.047	0.053	0.060	0.080	0.100	0.120
	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Bohrer VHM	130.00	0.040	0.047	0.053	0.060	0.080	0.100	0.120
	AL- und AL-Legierungen >12% Si AL und AL-alloys >12% Si	Bohrer VHM	80.00	0.020	0.027	0.033	0.040	0.050	0.060	0.075
	Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass	Bohrer VHM	80.00	0.030	0.047	0.053	0.060	0.080	0.100	0.120
	Kunststoff Thermoplaste	Bohrer VHM	100.00	0.030	0.033	0.036	0.040	0.050	0.060	0.070
	Duroplaste Duroplast	Bohrer VHM	100.00	0.030	0.047	0.053	0.060	0.080	0.100	0.120
	GFK/CFK GFK/CFK	Bohrer VHM	80.00	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.080