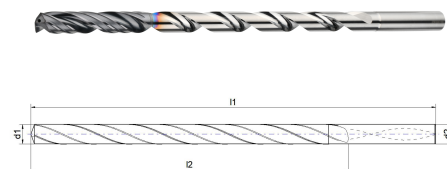
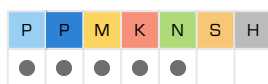


VHM-Tieflochspiralbohrer ca. 15xd mit IK

Solid carbide deep hole drills approx. 15xd with IC



Artikelnummer Article-No.	Gewindebohrer	Gewindeformer	d1 h7	l1	l2	d2 h6
E.3674.1.0300	-	-	3	100	60	6,0
E.3674.1.0350	M 4 x 0,5	-	3.5	100	60	6,0
E.3674.1.0400	M 4,5 x 0,5	-	4	115	75	6,0
E.3674.1.0450	M 5 x 0,5	-	4.5	115	78	6,0
E.3674.1.0500	M 6 / M5,5	-	5	130	90	6,0
E.3674.1.0550	M 6 x 0,5	-	5.5	150	108	6,0
E.3674.1.0600	M 7	-	6	150	108	6,0
E.3674.1.0650	-	-	6.5	165	125	8,0
E.3674.1.0700	M 8 x 1	-	7	165	125	8,0
E.3674.1.0800	M 9 x 1	-	8	180	140	8,0
E.3674.1.0850	M 10	-	8.5	205	160	10,0
E.3674.1.0900	M 10 x 1	-	9	205	160	10,0
E.3674.1.1000	M 11 x 1	-	10	225	180	10,0
E.3674.1.1200	M 14	-	12	265	215	12,0



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 0.130	Ø 0.190	Ø 0.260
PA allg. Stähle General steels	Bohrer VHM	130.00	0.130	0.190	0.260
	Bohrer VHM	120.00	0.130	0.190	0.260
	Bohrer VHM	110.00	0.130	0.190	0.260
	Bohrer VHM	95.00	0.100	0.150	0.200
	Bohrer VHM	90.00	0.100	0.150	0.200
PV Vergütungsstähle < 850N/mm² Tempering steel < 850N/mm²	Bohrer VHM	110.00	0.130	0.190	0.260
	Bohrer VHM	95.00	0.100	0.150	0.200
	Bohrer VHM	90.00	0.100	0.150	0.200
	Bohrer VHM	85.00	0.100	0.150	0.200

PRODUKTDATENBLATT



Materialbezeichnung material description		Bearbeitung Process	Vc m/min	fz		
				Ø 0.130	Ø 0.190	Ø 0.260
M	Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Bohrer VHM	70.00	0.080	0.120	0.150
	Rost und säurebeständige Stähle >700N/mm² Stainless steels >700N/mm²	Bohrer VHM	60.00	0.080	0.120	0.150
K	Gusseisen Cast iron	Bohrer VHM	110.00	0.200	0.250	0.350
	Temperguss Malleable cast iron	Bohrer VHM	100.00	0.200	0.250	0.350
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Bohrer VHM	90.00	0.200	0.250	0.350
N	Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass	Bohrer VHM	120.00	0.080	0.110	0.160