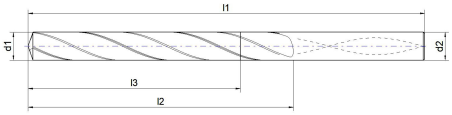
PRODUKTDATENBLATT

E.3688.1

VHM-Inox-Spiralbohrer 8xd mit IK

Solid carbide twist drills 8xd with IC

VHM | HA | 135° | SPEZIAL SPECIAL | 2 | R | 8xD



P	P	M	K	N	S	H
●	●	●	●	●	●	

Artikelnummer Article-No.	Gewindebohrer	Gewindeformer	d1 m7	l1	l2	l3	d2 h6
E.3688.1.0300	-	-	3	71	34	27	6,0
E.3688.1.0310	-	-	3.1	71	34	27	6,0
E.3688.1.0320	-	-	3.2	71	34	27	6,0
E.3688.1.0330	M 4	M 3,5 x 0,5	3.3	71	34	27	6,0
E.3688.1.0340	-	-	3.4	71	34	27	6,0
E.3688.1.0350	M 4 x 0,5	-	3.5	71	34	27	6,0
E.3688.1.0360	-	-	3.6	71	34	27	6,0
E.3688.1.0370	M 4,5	M 4	3.7	71	34	27	6,0
E.3688.1.0380	-	M 4 x 0,5	3.8	86	43	35	6,0
E.3688.1.0390	-	-	3.9	86	43	35	6,0
E.3688.1.0400	M 4,5 x 0,5	-	4	86	43	35	6,0
E.3688.1.0410	-	-	4.1	86	43	35	6,0
E.3688.1.0420	M 5	M 4,5	4.2	86	43	35	6,0
E.3688.1.0430	-	M 4,5 x 0,5	4.3	86	43	35	6,0
E.3688.1.0440	-	-	4.4	86	43	35	6,0
E.3688.1.0450	M 5 x 0,5	-	4.5	86	43	35	6,0
E.3688.1.0460	M 5,5	-	4.6	86	43	35	6,0
E.3688.1.0470	-	M 5 x 0,75	4.7	95	57	35	6,0
E.3688.1.0490	-	-	4.9	95	57	45	6,0
E.3688.1.0500	M 6/M5,5 x 0,5	-	5	95	57	45	6,0
E.3688.1.0510	-	M 5,5	5.1	95	57	45	6,0
E.3688.1.0520	M 6 x 0,75	-	5.2	95	57	45	6,0
E.3688.1.0530	-	M 5,5 x 0,5	5.3	95	57	45	6,0
E.3688.1.0540	-	-	5.4	95	57	45	6,0
E.3688.1.0550	M 6 x 0,5	-	5.5	95	57	45	6,0
E.3688.1.0560	-	M 6	5.6	95	57	45	6,0
E.3688.1.0570	-	M 6 x 0,75	5.7	95	57	45	6,0
E.3688.1.0580	-	M 6 x 0,5	5.8	95	57	45	6,0
E.3688.1.0590	-	-	5.9	95	57	45	6,0
E.3688.1.0600	M 7	-	6	95	57	45	6,0
E.3688.1.0610	-	-	6.1	114	76	52	8,0
E.3688.1.0620	M 7 x 0,75	-	6.2	114	76	52	8,0
E.3688.1.0630	-	-	6.3	114	76	52	8,0
E.3688.1.0640	-	-	6.4	114	76	52	8,0
E.3688.1.0650	-	-	6.5	114	76	52	8,0

PRODUKTDATENBLATT

Artikelnummer Article-No.	Gewindebohrer	Gewindeformer	d1 m7	l1	l2	l3	d2 h6
E.3688.1.0660	-	M 7	6.6	114	76	52	8,0
E.3688.1.0670	-	M 7 x 0,75	6.7	114	76	52	8,0
E.3688.1.0680	M 8	M 7 x 0,5	6.8	114	76	52	8,0
E.3688.1.0690	-	-	6.9	114	76	52	8,0
E.3688.1.0700	M 8 x 1,0	-	7	114	76	60	8,0
E.3688.1.0710	M 8 x 0,75	-	7.1	114	76	60	8,0
E.3688.1.0720	-	-	7.2	114	76	60	8,0
E.3688.1.0730	-	-	7.3	114	76	60	8,0
E.3688.1.0740	-	M 8	7.4	114	76	60	8,0
E.3688.1.0750	M 8 x 0,5	-	7.5	114	76	60	8,0
E.3688.1.0760	-	M 8 x 1,0	7.6	114	76	60	8,0
E.3688.1.0770	-	M 8 x 0,75	7.7	114	76	60	8,0
E.3688.1.0780	M 9	M 8 x 0,5	7.8	114	76	60	8,0
E.3688.1.0790	-	-	7.9	114	76	60	8,0
E.3688.1.0800	M 9 x 1,0	-	8	114	76	60	8,0
E.3688.1.0810	-	-	8.1	142	95	68	10,0
E.3688.1.0820	M 9 x 0,75	-	8.2	142	95	68	10,0
E.3688.1.0830	-	-	8.3	142	95	68	10,0
E.3688.1.0840	-	M 9	8.4	142	95	68	10,0
E.3688.1.0850	M 10	-	8.5	142	95	68	10,0
E.3688.1.0860	-	M 9 x 1,0	8.6	142	95	68	10,0
E.3688.1.0870	-	M 9 x 0,75	8.7	142	95	68	10,0
E.3688.1.0880	M 10 x 1,25	M 9 x 0,5	8.8	142	95	68	10,0
E.3688.1.0890	-	-	8.9	142	95	68	10,0
E.3688.1.0900	M 10 x 1,0	-	9	142	95	68	10,0
E.3688.1.0910	-	-	9.1	142	95	76	10,0
E.3688.1.0920	M 10 x 0,75	-	9.2	142	95	76	10,0
E.3688.1.0930	-	M 10	9.3	142	95	76	10,0
E.3688.1.0940	-	-	9.4	142	95	76	10,0
E.3688.1.0950	M 11	-	9.5	142	95	76	10,0
E.3688.1.0960	-	M 10 x 1,0	9.6	142	95	76	10,0
E.3688.1.0970	-	M 10 x 0,75	9.7	142	95	76	10,0
E.3688.1.0980	-	M 10 x 0,5	9.8	142	95	76	10,0
E.3688.1.0990	-	-	9.9	142	95	76	10,0
E.3688.1.1000	M 11 x 1,0	-	10	142	95	76	10,0
E.3688.1.1010	-	-	10.1	162	114	90	12,0
E.3688.1.1020	M 12/M11 x 0,75	-	10.2	162	114	90	12,0
E.3688.1.1030	-	-	10.3	162	114	90	12,0
E.3688.1.1040	-	-	10.4	162	114	90	12,0
E.3688.1.1050	M 12 x 1,5	-	10.5	162	114	90	12,0
E.3688.1.1060	-	M 11 x 1,0	10.6	162	114	90	12,0
E.3688.1.1070	-	M 11 x 0,75	10.7	162	114	90	12,0
E.3688.1.1080	M 12 x 1,25	-	10.8	162	114	90	12,0
E.3688.1.1090	-	-	10.9	162	114	90	12,0
E.3688.1.1100	M 12 x 1,0	-	11	162	114	90	12,0
E.3688.1.1110	-	-	11.1	162	114	90	12,0
E.3688.1.1120	-	M 12	11.2	162	114	90	12,0
E.3688.1.1130	-	-	11.3	162	114	90	12,0
E.3688.1.1140	-	-	11.4	162	114	90	12,0
E.3688.1.1150	-	-	11.5	162	114	90	12,0
E.3688.1.1160	-	M 12 x 1,0	11.6	162	114	90	12,0

PRODUKTDATENBLATT

Artikelnummer Article-No.	Gewindebohrer	Gewindeformer	d1 m7	l1	l2	l3	d2 h6
E.3688.1.1170	-	M 12 x 0,75	11.7	162	114	90	12,0
E.3688.1.1180	-	-	11.8	162	114	90	12,0
E.3688.1.1190	-	-	11.9	162	114	90	12,0
E.3688.1.1200	M 14	-	12	162	114	90	12,0
E.3688.1.1250	M 14 x 1,5	-	12.5	184	133	106	14,0
E.3688.1.1280	M 14 x 1,25	-	12.8	184	133	106	14,0
E.3688.1.1300	M 14 x 1,0	-	13	184	133	106	14,0
E.3688.1.1350	-	-	13.5	184	133	106	14,0
E.3688.1.1400	M 16/M15 x 1,0	-	14	184	133	106	14,0
E.3688.1.1450	M 16 x 1,5	-	14.5	203	152	122	16,0
E.3688.1.1500	M 16 x 1,0	-	15	203	152	122	16,0
E.3688.1.1550	M 18	-	15.5	203	152	122	16,0
E.3688.1.1600	M 18 x 2,0	-	16	203	152	122	16,0
E.3688.1.1650	-	-	16.5	222	171	150	18,0
E.3688.1.1700	-	-	17	222	171	150	18,0
E.3688.1.1750	M 20	-	17.5	222	171	150	18,0
E.3688.1.1800	-	-	18	222	171	150	18,0
E.3688.1.1850	-	-	18.5	243	190	170	20,0
E.3688.1.1900	-	-	19	243	190	170	20,0
E.3688.1.2000	M 22	-	20	243	190	170	20,0

Individualle 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 3.00-5.90	Ø 6.00-8.90	Ø 9.00-11.90	Ø 12.00-15.50	Ø 16.00-20.00
PA	**allg. Stähle** General steels	**Bohrer VHM**	100.00	0.130	0.170	0.260	0.300	0.340
	allg. Stähle General steels	**Bohrer VHM**	90.00	0.130	0.170	0.260	0.300	0.340
	allg. Stähle General steels	**Bohrer VHM**	80.00	0.130	0.170	0.260	0.300	0.340
	allg. Stähle General steels	**Bohrer VHM**	70.00	0.110	0.150	0.230	0.270	0.300
	allg. Stähle General steels	**Bohrer VHM**	60.00	0.090	0.125	0.190	0.230	0.260
PV	**Vergütungstähle < 850N/mm²** Tempering steel < 850N/mm²	**Bohrer VHM**	80.00	0.130	0.170	0.260	0.300	0.340
	Vergütungstähle < 1000N/mm² Tempering steel < 1000N/mm²	**Bohrer VHM**	70.00	0.110	0.150	0.230	0.270	0.300
	Vergütungstähle < 1400N/mm² Tempering steel < 1400N/mm²	**Bohrer VHM**	60.00	0.090	0.125	0.190	0.230	0.260
	Vergütungstähle > 1400N/mm² Tempering steel > 1400N/mm²	**Bohrer VHM**	50.00	0.090	0.125	0.190	0.230	0.260
M	**Rost und säurebeständige Stähle** Stainless steels	**Bohrer VHM**	60.00	0.085	0.120	0.150	0.180	0.230
	Rost und säurebeständige Stähle >700N/mm² Stainless steels >700N/mm²	**Bohrer VHM**	50.00	0.085	0.120	0.150	0.180	0.230
K	**Gusseisen** Cast iron	**Bohrer VHM**	110.00	0.160	0.022	0.280	0.340	0.420
	Temperguss Malleable cast iron	**Bohrer VHM**	100.00	0.160	0.220	0.280	0.340	0.420
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	**Bohrer VHM**	90.00	0.160	0.220	0.280	0.340	0.420

PRODUKTDATENBLATT

Materialbezeichnung material description		Bearbeitung Process	Vc m/min	fz				
				Ø 3.00-5.90	Ø 6.00-8.90	Ø 9.00-11.90	Ø 12.00-15.50	Ø 16.00-20.00
N	**AL- und AL-Legierungen** AL und AL-alloys	**Bohrer VHM**	145.00	0.200	0.250	0.320	0.370	0.400
N	**AL- und AL-Legierungen** AL und AL-alloys	**Bohrer VHM**	135.00	0.200	0.250	0.320	0.370	0.400
N	**AL- und AL-Legierungen >12% Si** AL und AL-alloys >12% Si	**Bohrer VHM**	125.00	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400
N	**Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss** Copper, brass, bronze, red brass	**Bohrer VHM**	120.00	0.200	0.220	0.280	0.320	0.370
S	**Nickelbasierende Stähle** Nickel based alloys	**Bohrer VHM**	35.00	0.080	0.100	0.160	0.200	0.220
S	**Titan** Titanium	**Bohrer VHM**	30.00	0.045	0.060	0.090	0.110	0.120