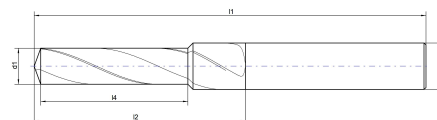


VHM-Stufenbohrer 140° für Gewindeformer

Solid carbide step drills 140° for forming taps



Artikelnummer Article-No.	für Gewinde	d1 h8	l4 ohne Spitze	l1	l2	d2
E.3689.1.M03	M 3	2.8	12	66	20	6,0
E.3689.1.M04	M 4	3.7	14	66	22	6,0
E.3689.1.M05	M 5	4.65	20	66	28	6,0
E.3689.1.M06	M 6	5.55	24	80	35	8,0
E.3689.1.M08	M 8	7.45	30	89	46	10,0
E.3689.1.M10	M 10	9.3	40	102	57	12,0
E.3689.1.M12	M 12	11.2	45	107	63	14,0



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			
			∅ 2.80-3.70	∅ 4.65-5.55	∅ 7.45-9.30	∅ 11.20
PA allg. Stähle General steels	Bohrer VHM	80.00	0.070	0.100	0.150	0.210
	Bohrer VHM	75.00	0.070	0.100	0.150	0.210
	Bohrer VHM	70.00	0.060	0.090	0.120	0.170
	Bohrer VHM	65.00	0.060	0.090	0.120	0.170
	Bohrer VHM	45.00	0.050	0.080	0.110	0.150
PV Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Bohrer VHM	70.00	0.060	0.090	0.120	0.170
	Bohrer VHM	65.00	0.060	0.090	0.120	0.170
	Bohrer VHM	45.00	0.050	0.080	0.110	0.150
	Bohrer VHM	45.00	0.050	0.080	0.110	0.150
M Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Bohrer VHM	40.00	0.060	0.090	0.120	0.170
	Bohrer VHM	25.00	0.050	0.080	0.110	0.150
K Gusseisen Cast iron	Bohrer VHM	80.00	0.070	0.100	0.150	0.210
	Bohrer VHM	70.00	0.060	0.090	0.120	0.170
	Bohrer VHM	65.00	0.060	0.090	0.120	0.170

Materialbezeichnung material description	Bearbeitung Process	Vc m/min	fz			
			∅ 2.80-3.70	∅ 4.65-5.55	∅ 7.45-9.30	∅ 11.20
N AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Bohrer VHM	200.00	0.070	0.100	0.150	0.210
	Bohrer VHM	180.00	0.070	0.100	0.150	0.210
	Bohrer VHM	120.00	0.070	0.100	0.150	0.210
	Bohrer VHM	120.00	0.070	0.100	0.150	0.210
	Bohrer VHM	60.00	0.070	0.100	0.150	0.210
S Titan Titanium	Bohrer VHM	40.00	0.050	0.080	0.110	0.150
	Bohrer VHM	25.00	0.050	0.080	0.110	0.150
H gehärtete Stähle 45-55 HRC Hardened steels 45-55 HRC	Bohrer VHM	25.00	0.050	0.080	0.110	0.150