

VHM-Tiefloch-Spiralbohrer 25xD mit IK

Solid carbide deep hole drills 25xD with IC



Artikelnummer Article-No.	d1 h7	l1	l2	d2 h6
E.3693.1.0300	3	130	85.5	6,0
E.3693.1.0320	3.2	140	95.5	6,0
E.3693.1.0330	3.3	140	95.5	6,0
E.3693.1.0350	3.5	150	100.5	6,0
E.3693.1.0380	3.8	150	105.5	6,0
E.3693.1.0400	4	160	110.5	6,0
E.3693.1.0420	4.2	170	120.5	6,0
E.3693.1.0450	4.5	180	130.5	6,0
E.3693.1.0480	4.8	190	140.5	6,0
E.3693.1.0500	5	190	140.5	6,0
E.3693.1.0550	5.5	210	160.5	6,0
E.3693.1.0580	5.8	210	160.5	6,0
E.3693.1.0600	6	220	170.5	6,0
E.3693.1.0650	6.5	230	191	8,0
E.3693.1.0680	6.8	230	191	8,0
E.3693.1.0700	7	240	201	8,0
E.3693.1.0750	7.5	250	214	8,0
E.3693.1.0780	7.8	260	224	8,0
E.3693.1.0800	8	260	224	8,0
E.3693.1.0850	8.5	280	237	10,0
E.3693.1.0880	8.8	290	247	10,0
E.3693.1.0900	9	290	247	10,0
E.3693.1.0950	9.5	310	267	10,0
E.3693.1.0980	9.8	310	267	10,0
E.3693.1.1000	10	310	267	10,0
E.3693.1.1020	10.2	340	292	12,0
E.3693.1.1080	10.8	350	302	12,0
E.3693.1.1180	11.8	375	327	12,0
E.3693.1.1200	12	375	327	12,0



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

PRODUKTDATENBLATT



Materialbezeichnung material description	Bearbeitung Process	Vc m/min	fz						
			∅ 3.00	∅ 3.20-4.00	∅ 4.20-5.00	∅ 5.50-6.00	∅ 6.50-8.00	∅ 8.50-10.00	∅ 10.20-12.00
PA allg. Stähle General steels	Bohrer VHM	95.00	0.085	0.120	0.160	0.190	0.220	0.280	0.350
	Bohrer VHM	90.00	0.085	0.110	0.150	0.180	0.210	0.260	0.330
	Bohrer VHM	85.00	0.082	0.100	0.130	0.150	0.180	0.230	0.300
	Bohrer VHM	80.00	0.082	0.100	0.130	0.150	0.180	0.230	0.300
	Bohrer VHM	70.00	0.075	0.090	0.110	0.140	0.160	0.200	0.250
PV Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Bohrer VHM	85.00	0.082	0.100	0.130	0.150	0.180	0.230	0.300
	Bohrer VHM	80.00	0.082	0.100	0.130	0.150	0.180	0.230	0.300
	Bohrer VHM	70.00	0.075	0.090	0.110	0.140	0.160	0.200	0.250
M Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Bohrer VHM	55.00	0.055	0.065	0.080	0.100	0.120	0.150	0.180
K Gusseisen Cast iron	Bohrer VHM	95.00	0.085	0.120	0.160	0.190	0.220	0.280	0.350
	Bohrer VHM	75.00	0.075	0.100	0.130	0.150	0.180	0.230	0.300
	Bohrer VHM	75.00	0.075	0.100	0.130	0.150	0.180	0.230	0.300
	Temperguss Malleable cast iron								
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron								