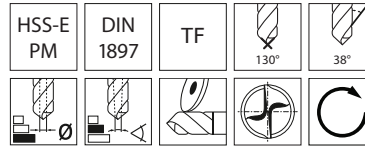


1.1

Kurzbohrer mit zyl. Schaft

Ausführung: Mit präzisiertem Spitzenanschliiff.

Anwendung: Hochleistungs-Spiralbohrer mit TF-Sonderprofil für optimierte Spannbildung. Für den Einsatz auf NC-Maschinen, Automaten, Revolverbänken und Handbohrmaschinen geeignet. Geeignet für die Trockenbearbeitung in Stahlwerkstoffen.



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./ martens.	austeni- tisch	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer- Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	
V _c [m/min]	45	35	20	20	18	-	35	35	-	-	-	-	-	-	-	1060

Ø h8 mm	Spirallänge mm	Gesamt- länge mm	format		Bestell- Nr.
			STAHL < 700 N/mm ²	1060 TiAlN	
f mm/U					
2,8	18	49	0,1	14,40	...0280
2,9	18	49	0,1	14,25	...0290
3	18	49	0,1	14,70	...0300
3,1	20	52	0,1	14,50	...0310
3,2	20	52	0,125	14,50	...0320
3,3	20	52	0,125	14,20	...0330
3,4	22	55	0,125	14,70	...0340
3,5	22	55	0,125	14,10	...0350
3,6	22	55	0,125	16,15	...0360
3,7	22	55	0,125	16,15	...0370
3,8	22	55	0,125	16,15	...0380
3,9	22	55	0,125	16,15	...0390
4	22	55	0,125	12,90	...0400
4,1	22	55	0,125	13,55	...0410
4,2	22	55	0,125	13,55	...0420
4,3	24	58	0,125	13,20	...0430
4,4	24	58	0,125	13,20	...0440
4,5	24	58	0,125	13,20	...0450
4,6	24	58	0,125	17,20	...0460
4,65	24	58	0,125	18,50	...0465
4,7	24	58	0,125	17,20	...0470
4,8	26	62	0,125	17,20	...0480
4,9	26	62	0,125	17,20	...0490
5	26	62	0,125	14,35	...0500
5,1	26	62	0,16	17,15	...0510
5,2	26	62	0,16	17,15	...0520
5,3	26	62	0,16	17,15	...0530
5,4	28	66	0,16	16,75	...0540
5,5	28	66	0,16	16,75	...0550
5,55	28	66	0,16	21,20	...0555
5,6	28	66	0,16	19,15	...0560
5,7	28	66	0,16	19,15	...0570
5,8	28	66	0,16	19,15	...0580
5,9	28	66	0,16	19,15	...0590
6	28	66	0,16	15,60	...0600
6,1	31	70	0,16	18,65	...0610
6,2	31	70	0,16	18,65	...0620
6,3	31	70	0,16	18,65	...0630
6,4	31	70	0,2	18,65	...0640
6,5	31	70	0,2	19,70	...0650

(W100)

Ø h8 mm	Spirallänge mm	Gesamt- länge mm	format		Bestell- Nr.
			STAHL < 700 N/mm ²	1060 TiAlN	
f mm/U					
6,6	31	70	0,2	22,40	...0660
6,7	31	70	0,2	23,90	...0670
6,8	34	74	0,2	24,10	...0680
6,9	34	74	0,2	23,90	...0690
7	34	74	0,2	24,40	...0700
7,1	34	74	0,2	29,00	...0710
7,2	34	74	0,2	29,00	...0720
7,3	34	74	0,2	29,00	...0730
7,4	34	74	0,2	29,00	...0740
7,5	34	74	0,2	27,60	...0750
7,6	37	79	0,2	29,40	...0760
7,7	37	79	0,2	29,40	...0770
7,8	37	79	0,2	29,40	...0780
7,9	37	79	0,2	29,40	...0790
8	37	79	0,2	27,70	...0800
8,1	37	79	0,25	36,00	...0810
8,2	37	79	0,25	36,00	...0820
8,3	37	79	0,25	34,70	...0830
8,4	37	79	0,25	34,70	...0840
8,5	37	79	0,25	34,70	...0850
8,6	40	84	0,25	36,20	...0860
8,7	40	84	0,25	36,20	...0870
8,8	40	84	0,25	39,00	...0880
8,9	40	84	0,25	39,00	...0890
9	40	84	0,25	42,00	...0900
9,1	40	84	0,25	47,00	...0910
9,2	40	84	0,25	47,00	...0920
9,3	40	84	0,25	47,00	...0930
9,4	40	84	0,25	47,00	...0940
9,5	40	84	0,25	40,80	...0950
9,6	43	89	0,25	42,00	...0960
9,7	43	89	0,25	42,00	...0970
9,8	43	89	0,25	42,00	...0980
9,9	43	89	0,25	42,00	...0990
10	43	89	0,25	45,60	...1000
10,2	43	89	0,25	55,80	...1020
10,5	43	89	0,25	55,40	...1050
11	47	95	0,25	54,10	...1100
11,5	47	95	0,25	57,30	...1150
12	51	102	0,25	65,20	...1200

(W100)