

Übersicht – VHM-Spiralbohrer

Tieflochbohrer

Bild	Beschichtung	Spitzenwinkel in °	P	M	K	N	S	H	Seite	Bestell-Nr.
	TiAlN	135	●	●	●	●	●	●	1/126	1234
	TiAlN	135	●	●	●	●	●	●	1/127	1235
	TiAlN	135	●	●	●	●	●	●	1/128	1236

Spiralbohrer

Bild	Beschichtung	Spitzenwinkel in °	P	M	K	N	S	H	Seite	Bestell-Nr.
	DUORING	135	●	●	●	●	●	●	1/129	1171
	blank	130	●	●	●	●	●	●	1/129	1233
	TiAlN	140	●	●	●	●	●	●	1/131	1232
	TiAlN	140	●	●	●	●	●	●	1/131	1241

Einlippenbohrer

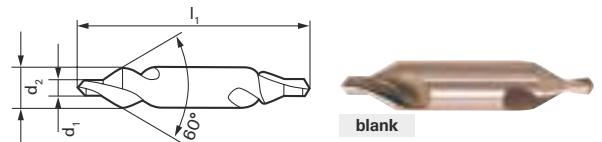
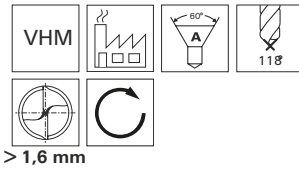
Bild	Beschichtung	Spitzenwinkel in °	P	M	K	N	S	H	Seite	Bestell-Nr.
	TiN	–	●	○	○	○	○	○	1/132	1239
	TiN	–	●	○	○	○	○	○	1/132	1240
	blank	–	●	○	○	○	○	○	1/132	1237
	blank	–	●	○	○	○	○	○	1/132	1238

● empfohlen ○ geeignet ○ bedingt geeignet

Zentrierbohrer

Ausführung: Mit präzisiertem Spitzenanschiff.
∅-Toleranz: ∅ 1,00–2,5 = +0,14 mm
 ∅ 3,15–5,0 = +0,18 mm
 ∅ 6,30 = +0,22 mm

Anwendung: Für Zentrierbohrungen ohne Schutzsenkung. Besonders für abrasive Werkstoffe, AISi-Legierungen, GFK, faserverstärkte Kunststoffe, hochfeste Stähle, Stahlguss, Grauguss, Hartguss, Mangan-Hartstahl, CrNi-Stähle, Bronzen, Leicht- und Buntmetalle verwendbar.



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
Vc [m/min]	70	56	45	30	24	19	70	56	25	150	150	–	–	–	–	–	1180

Bohrer-∅ d ₁ mm	Schaft-∅ d ₂ h ₉ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	für Werkstück-∅ mm	format		Bestell-Nr.
				STAHL < 700 N/mm²	1180 blank	
1	3,15	31,5	6– 8	0,02	34,40	...0100
1,25	3,15	31,5	8– 10	0,02	38,00	...0125
1,6	4	35,5	10– 15	0,02	36,60	...0160
2	5	40	15– 20	0,03	39,70	...0200
2,5	6,3	45	20– 30	0,03	44,80	...0250
3,15	8	50	30– 40	0,04	59,70	...0315
4	10	56	40– 63	0,05	66,40	...0400
5	12,5	63	63–100	0,07	116,00	...0500
6,3	16	71	100–150	0,09	168,50	...0630

(W108)