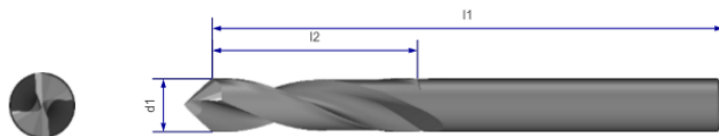


VHM – Spezialbohrer (normal)

Mit 2-Flächen-Anschliff



Bestell – Nr.	Ø mm	l ₁	Spannutlänge	€/St. ●	€/St. ●
1130001201	4,00	56	25	31,00 €	
1130001202	4,50	63	28	31,50 €	
1130001203	5,00	63	28	31,50 €	
1130001204	5,50	71	32	33,00 €	
1130001205	5,80	71	32	33,00 €	
1130001206	6,00	71	32	33,00 €	
1130001207	6,50	71	32	36,00 €	
1130001208	6,80	80	40	36,50 €	
1130001209	7,00	80	40	38,00 €	
1130001210	7,50	80	40	39,00 €	
1130001211	7,80	80	40	42,00 €	
1130001212	8,00	80	40	39,00 €	
1130001213	8,50	90	50	47,50 €	
1130001214	8,70	90	50	47,50 €	
1130001215	9,00	90	50	42,00 €	
1130001216	9,50	90	50	51,00 €	
1130001217	9,80	100	56	51,00 €	
1130001218	10,00	100	56	54,00 €	
1130001219	10,20	100	56	54,00 €	
1130001220	10,50	100	56	62,00 €	
1130001221	11,00	100	56	54,00 €	
1130001222	11,20	112	63	54,00 €	
1130001223	11,50	112	63	63,00 €	
1130001224	11,80	112	63	63,00 €	
1130001225	12,00	112	63	63,00 €	
1130001226	12,50	112	63	70,00 €	
1130001227	12,70	112	63	73,00 €	
1130001228	13,00	112	63	77,00 €	
1130001229	13,50	125	71	85,60 €	
1130001230	14,00	125	71	92,00 €	
1130001231	14,50	125	71	92,00 €	
1130001232	15,00	125	71	98,00 €	
1130001233	15,50	140	80	98,00 €	
1130001234	16,00	140	80	118,00 €	
1130001235	16,50	140	80	118,00 €	
1130001236	17,00	140	80	130,00 €	
1130001237	17,50	160	90	130,00 €	
1130001238	18,00	160	90	142,00 €	
1130001239	18,50	160	90	142,00 €	
1130001240	19,00	160	90	195,00 €	
1130001241	19,50	160	90	195,00 €	
1130001242	20,00	160	90	230,00 €	

Weitere Werkzeuggeometrie und Abmessungen können angefragt werden.
Für die gewählte Oberfläche bitte die Ziffern **1** oder **2** an die Bestell – Nr. anfügen.

Werkzeugwerkstoff

VHM Feinstkornsorte

Werkzeugtyp

Spiralbohrer
normal lang

Werkzeugschaft

Zylinderschaft glatt
nach DIN 6535 HA

Durchmesserwahl

4,0 mm bis 20,0 mm

Kühlkanäle

Nein

Spitzenwinkel

85° nach DIN 8038

Anschliff

2-Flächen-Anschliff je Schneide

Toleranz

h8

Ausspitzung

nach DIN 1412, Form A

Oberfläche

AUDIP-CVD-Hartstoffbeschichtung

H-SS 5000 (3200 HV) ●

H-SS 5000/100 (2800 HV) ●

Hergestellt mittels dem 3D-Hybriden-AU-Quadroimpuls-CVD-Verfahren

Anwendungsgebiet

Besonders geeignet zum
bohren glasfaserverstärkter
Kunststoffe z.B. bei gedruckten
Schaltungen und anderen
Duroplasten, die eine
Schmirgelwirkung auf die
Schneiden und Fasen des
Bohrers ausüben.