

3.1 VHM-Bohren



Artikel-Code: 908 - Tieflochbohren 15xD



KÜHLUNG				EINSATZGEBIET
Beschichtung	Varocon		15xD	AUSFÜHRUNG
SCHAFTFORM	Zylinderschaft			ANWENDUNG
SPEZIFIKATION	<ul style="list-style-type: none"> • Spezielle Nutform • Optimierte Schneidkanten 	<ul style="list-style-type: none"> • Definierte Spanraumgeometrie • Maximale Standzeit und Lebensdauer 	In Zusammenarbeit mit: 	

Stahl						Guss			Rostfrei		
< 500 N/mm (P1)	< 700 N/mm (P2)	< 850 N/mm (P3)	< 1000 N/mm (P4)	< 1200 N/mm (P5)	< 1400 N/mm (P6)	Grauguss (K1)	Sphäroguss (K2)	Kugelgraphit (K3)	< 700 N/mm (M1)	< 850 N/mm (M2)	Duplex (M3)
55-100 m/min	55-100 m/min	50-95 m/min	45-90 m/min	45-90 m/min	40-75 m/min	55-100 m/min	45-80 m/min	50-100 m/min	45-80 m/min	-	-

Produktbeschreibung:

- Varocon-Hochleistungsbeschichtung
- Für einen großen Werkstoff-Anwendungsbereich
- Speziell für anspruchsvolle Bohrungen entwickelt
- Ausführungen: 15xD
- Mit innerer Kühlmittelzufuhr für längere Standzeiten
- Perfekte Bohrungsqualität, Rundheit und Zylindrizität



Code 908	Nenn Ø mm	Schaft Ø mm	Gesamt mm	Spannut mm	f/U (P3)	Stückpreis in Euro	Code 908	Nenn Ø mm	Schaft Ø mm	Gesamt mm	Spannut mm	f/U (P3)	Stückpreis in Euro
908.010.00	1,0	3,0	75	18,2	0,02	119,95	908.034.00	3,4	6,0	100	60,5	0,08	151,24
908.011.00	1,1	3,0	75	20,2	0,02	119,95	908.035.00	3,5	6,0	108	65,5	0,08	151,24
908.012.00	1,2	3,0	75	24,2	0,02	119,95	908.036.00	3,6	6,0	108	65,5	0,08	151,24
908.013.00	1,3	3,0	75	24,2	0,02	119,95	908.037.00	3,7	6,0	108	70,5	0,08	151,24
908.014.00	1,4	3,0	75	27,2	0,02	119,95	908.038.00	3,8	6,0	108	70,5	0,08	151,24
908.015.00	1,5	3,0	75	27,2	0,02	119,95	908.039.00	3,9	6,0	108	70,5	0,08	151,24
908.016.00	1,6	3,0	75	30,2	0,02	119,95	908.040.00	4,0	6,0	120	75,5	0,10	167,40
908.017.00	1,7	3,0	75	30,2	0,02	119,95	908.041.00	4,1	6,0	120	75,5	0,10	167,40
908.018.00	1,8	3,0	75	35,2	0,02	119,95	908.042.00	4,2	6,0	120	75,5	0,10	167,40
908.019.00	1,9	3,0	75	35,2	0,02	119,95	908.043.00	4,3	6,0	120	80,5	0,10	167,40
908.020.00	2,0	4,0	80	35,5	0,06	127,25	908.044.00	4,4	6,0	120	80,5	0,10	167,40
908.021.00	2,1	4,0	80	40,5	0,06	127,25	908.045.00	4,5	6,0	120	80,5	0,10	167,40
908.022.00	2,2	4,0	80	40,5	0,06	127,25	908.046.00	4,6	6,0	125	85,5	0,10	167,40
908.023.00	2,3	4,0	80	40,5	0,06	127,25	908.047.00	4,7	6,0	125	85,5	0,10	167,40
908.024.00	2,4	4,0	90	45,5	0,06	127,25	908.048.00	4,8	6,0	140	90,5	0,10	167,40
908.025.00	2,5	4,0	90	45,5	0,06	127,25	908.049.00	4,9	6,0	140	90,5	0,10	167,40
908.026.00	2,6	4,0	90	48,5	0,06	127,25	908.050.00	5,0	6,0	140	90,5	0,13	167,40
908.027.00	2,7	4,0	90	48,5	0,06	127,25	908.051.00	5,1	6,0	140	95,5	0,13	193,48
908.028.00	2,8	4,0	90	50,5	0,06	127,25	908.052.00	5,2	6,0	140	95,5	0,13	193,48
908.029.00	2,9	4,0	90	50,5	0,06	127,25	908.053.00	5,3	6,0	140	95,5	0,13	193,48
908.030.00	3,0	6,0	100	55,5	0,08	151,24	908.054.00	5,4	6,0	140	95,5	0,13	193,48
908.031.00	3,1	6,0	100	55,5	0,08	151,24	908.055.00	5,5	6,0	150	100,5	0,13	193,48
908.032.00	3,2	6,0	100	60,5	0,08	151,24	908.056.00	5,6	6,0	150	100,5	0,13	193,48
908.033.00	3,3	6,0	100	60,5	0,08	151,24	908.057.00	5,7	6,0	150	100,5	0,13	193,48

Maximale Bohrtiefe: Spannutenlänge abzüglich 1,5 x Nenndurchmesser

Pilotbohrung 1,5-5xD erforderlich!



3.1 VHM-Bohren



Artikel-Code: 908 - Tieflochbohren 15xD



KÜHLUNG		EINSATZGEBIET
Beschichtung	Varocon	AUSFÜHRUNG
SCHAFTFORM	Zylinderschaft	ANWENDUNG
SPEZIFIKATION	<ul style="list-style-type: none"> • Spezielle Nutform • Optimierte Schneidkanten 	<ul style="list-style-type: none"> • Definierte Spanraumgeometrie • Maximale Standzeit und Lebensdauer

In Zusammenarbeit mit: **InovaTools®** GERMAN TOOLS GROUP

Stahl						Guss			Rostfrei		
< 500 N/mm (P1)	< 700 N/mm (P2)	< 850 N/mm (P3)	< 1000 N/mm (P4)	< 1200 N/mm (P5)	< 1400 N/mm (P6)	Grauguss (K1)	Sphäroguss (K2)	Kugelgraphit (K3)	< 700 N/mm (M1)	< 850 N/mm (M2)	Duplex (M3)
55-100 m/min	55-100 m/min	50-95 m/min	45-90 m/min	45-90 m/min	40-75 m/min	55-100 m/min	45-80 m/min	45-80 m/min	45-80 m/min	-	-

Code 908	Nenn Ø mm	Schaft Ø mm	Gesamt mm	Spannut mm	f/U (P3)	Stückpreis in Euro	Code 908	Nenn Ø mm	Schaft Ø mm	Gesamt mm	Spannut mm	f/U (P3)	Stückpreis in Euro
908.058.00	5,8	6,0	150	100,5	0,13	193,48	908.080.00	8,0	8,0	180	141	0,18	203,39
908.059.00	5,9	6,0	150	100,5	0,13	193,48	908.085.00	8,5	10,0	198	155	0,18	257,62
908.060.00	6,0	6,0	150	100,5	0,13	193,48	908.088.00	8,8	10,0	208	165	0,18	257,62
908.061.00	6,1	8,0	148	108	0,13	197,13	908.090.00	9,0	10,0	208	165	0,23	257,62
908.062.00	6,2	8,0	148	108	0,13	197,13	908.095.00	9,5	10,0	208	165	0,23	257,62
908.063.00	6,3	8,0	148	108	0,13	197,13	908.098.00	9,8	10,0	208	165	0,23	257,62
908.064.00	6,4	8,0	148	108	0,13	197,13	908.100.00	10,0	10,0	218	175	0,23	257,62
908.065.00	6,5	8,0	160	121	0,13	197,13	908.102.00	10,2	12,0	235	187	0,23	365,99
908.066.00	6,6	8,0	160	121	0,13	197,13	908.105.00	10,5	12,0	245	197	0,23	365,99
908.067.00	6,7	8,0	170	131	0,13	197,13	908.108.00	10,8	12,0	245	197	0,23	365,99
908.068.00	6,8	8,0	170	131	0,13	197,13	908.110.00	11,0	12,0	245	197	0,30	365,99
908.069.00	6,9	8,0	170	131	0,13	197,13	908.112.00	11,2	12,0	245	197	0,30	365,99
908.070.00	7,0	8,0	170	131	0,18	197,13	908.115.00	11,5	12,0	245	197	0,30	365,99
908.075.00	7,5	8,0	170	131	0,18	197,13	908.118.00	11,8	12,0	255	207	0,30	365,99
908.078.00	7,8	8,0	180	141	0,18	203,39	908.120.00	12,0	12,0	255	207	0,30	365,99

Maximale Bohrtiefe: Spannutenlänge abzüglich 1,5 x Nenndurchmesser

Pilotbohrung 1,5-5xD erforderlich!

Schnittdatenübersicht

Werkstoff Gruppe	Schnittgeschwindigkeit m/min		Empfohlene Vorschubrate (f) pro Durchmesser mm/U												
	min.	max.	Ø 1,0	Ø 2,0	Ø 3,0	Ø 4,0	Ø 5,0	Ø 6,0	Ø 7,0	Ø 8,0	Ø 9,0	Ø 10,0	Ø 11,0	Ø 12,0	
P1	55	100	mm/r	0,02	0,06	0,08	0,12	0,16	0,16	0,22	0,22	0,28	0,28	0,35	0,35
P2	55	100	mm/r	0,02	0,06	0,08	0,12	0,16	0,16	0,22	0,22	0,28	0,28	0,35	0,35
P3	50	95	mm/r	0,02	0,06	0,08	0,10	0,13	0,13	0,18	0,18	0,23	0,23	0,30	0,30
P4	45	90	mm/r	0,02	0,06	0,08	0,10	0,13	0,13	0,18	0,18	0,23	0,23	0,30	0,30
P5	45	90	mm/r	0,01	0,05	0,07	0,09	0,11	0,11	0,16	0,16	0,20	0,20	0,25	0,25
P6	40	75	mm/r	0,01	0,05	0,07	0,09	0,11	0,11	0,16	0,16	0,20	0,20	0,25	0,25
M1	45	80	mm/r	0,01	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18
K1	55	100	mm/r	0,01	0,06	0,08	0,12	0,16	0,19	0,22	0,22	0,28	0,28	0,35	0,35
K2	45	80	mm/r	0,01	0,05	0,07	0,10	0,13	0,15	0,18	0,18	0,23	0,23	0,30	0,30
K3	45	80	mm/r	0,01	0,05	0,07	0,10	0,13	0,15	0,18	0,18	0,23	0,23	0,30	0,30



3.1 VHM-Bohren



Artikel-Code: 909 - Tieflochbohren 20xD



KÜHLUNG		EINSATZGEBIET
Beschichtung	Varocon	AUSFÜHRUNG
SCHAFTFORM	Zylinderschaft	ANWENDUNG
SPEZIFIKATION	<ul style="list-style-type: none"> • Spezielle Nutform • Optimierte Schneidkanten 	<ul style="list-style-type: none"> • Definierte Spanraumgeometrie • Maximale Standzeit und Lebensdauer

In Zusammenarbeit mit:

Stahl						Guss			Rostfrei		
< 500 N/mm (P1)	< 700 N/mm (P2)	< 850 N/mm (P3)	< 1000 N/mm (P4)	< 1200 N/mm (P5)	< 1400 N/mm (P6)	Grauguss (K1)	Sphäroguss (K2)	Kugelgraphit (K3)	< 700 N/mm (M1)	< 850 N/mm (M2)	Duplex (M3)
60-100 m/min	60-95 m/min	55-90 m/min	50-85 m/min	50-85 m/min	45-75 m/min	60-100 m/min	50-80 m/min	50-80 m/min	35-55 m/min	-	-

Produktbeschreibung:

- Varocon-Hochleistungsbeschichtung
- Für einen großen Werkstoff-Anwendungsbereich
- Speziell für anspruchsvolle Bohrungen entwickelt
- Ausführungen: 20xD
- Mit innerer Kühlmittelzufuhr für längere Standzeiten
- Perfekte Bohrungsqualität, Rundheit und Zylindrizität



Code 909	Nenn Ø mm	Schaft Ø mm	Gesamt mm	Spannut mm	f/U (P3)	Stückpreis in Euro	Code 909	Nenn Ø mm	Schaft Ø mm	Gesamt mm	Spannut mm	f/U (P3)	Stückpreis in Euro
909.020.00	2,0	4,0	95	45,5	0,06	127,25	909.050.00	5,0	6,0	160	115,5	0,13	218,30
909.021.00	2,1	4,0	95	50,5	0,06	127,25	909.055.00	5,5	6,0	185	140,5	0,13	229,25
909.022.00	2,2	4,0	95	50,5	0,06	127,25	909.058.00	5,8	6,0	185	140,5	0,13	229,25
909.023.00	2,3	4,0	95	55,5	0,06	127,25	909.060.00	6,0	6,0	185	140,5	0,13	229,25
909.024.00	2,4	4,0	95	55,5	0,06	127,25	909.065.00	6,5	8,0	190	150	0,13	263,88
909.025.00	2,5	4,0	108	60,5	0,06	127,25	909.068.00	6,8	8,0	200	160	0,13	263,88
909.026.00	2,6	4,0	108	60,5	0,06	127,25	909.070.00	7,0	8,0	210	170	0,18	263,88
909.027.00	2,7	4,0	108	65,5	0,06	127,25	909.075.00	7,5	8,0	210	170	0,18	263,88
909.028.00	2,8	4,0	108	65,5	0,06	127,25	909.078.00	7,8	8,0	230	190	0,18	278,48
909.029.00	2,9	4,0	112	68,5	0,06	127,25	909.080.00	8,0	8,0	230	190	0,18	278,48
909.030.00	3,0	6,0	112	68,5	0,08	189,20	909.085.00	8,5	10,0	240	196	0,18	361,92
909.032.00	3,2	6,0	120	75,5	0,08	189,20	909.088.00	8,8	10,0	260	216	0,18	361,92
909.033.00	3,3	6,0	120	75,5	0,08	189,20	909.090.00	9,0	10,0	260	216	0,23	361,92
909.035.00	3,5	6,0	130	80,5	0,08	189,20	909.098.00	9,8	10,0	280	236	0,23	368,18
909.038.00	3,8	6,0	140	90,5	0,08	189,20	909.100.00	10,0	10,0	280	236	0,23	368,18
909.040.00	4,0	6,0	140	95,5	0,10	189,20	909.102.00	10,2	12,0	290	241	0,23	469,35
909.042.00	4,2	6,0	140	95,5	0,10	189,20	909.108.00	10,8	12,0	315	266	0,23	469,35
909.045.00	4,5	6,0	160	110,5	0,10	203,70	909.118.00	11,8	12,0	315	266	0,30	469,35
909.046.00	4,6	6,0	160	110,5	0,10	203,70	909.120.00	12,0	12,0	315	266	0,30	469,35
909.048.00	4,8	6,0	160	115,5	0,10	218,30	Pilotbohrung 1,5-5xD erforderlich!						

Maximale Bohrtiefe: Spannutenlänge abzüglich 1,5 x Nenndurchmesser



3.1 VHM-Bohren



Schnittdatenübersicht

Werkstoff Gruppe	Schnittgeschwindigkeit m/min		Empfohlene Vorschubrate (f) pro Durchmesser mm/U											
	min.	max.		Ø 2,0	Ø 3,0	Ø 4,0	Ø 5,0	Ø 6,0	Ø 7,0	Ø 8,0	Ø 9,0	Ø 10,0	Ø 11,0	Ø 12,0
P1	60	100	mm/r	0,06	0,08	0,12	0,16	0,16	0,22	0,22	0,28	0,28	0,35	0,35
P2	60	95	mm/r	0,06	0,08	0,12	0,16	0,16	0,22	0,22	0,28	0,28	0,35	0,35
P3	55	90	mm/r	0,06	0,08	0,10	0,13	0,13	0,18	0,18	0,23	0,23	0,30	0,30
P4	50	85	mm/r	0,06	0,08	0,10	0,13	0,13	0,18	0,18	0,23	0,23	0,30	0,30
P5	50	85	mm/r	0,05	0,07	0,09	0,11	0,11	0,16	0,16	0,20	0,20	0,25	0,25
P6	45	75	mm/r	0,05	0,07	0,09	0,11	0,11	0,16	0,16	0,20	0,20	0,25	0,25
M1	35	55	mm/r	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18
K1	60	100	mm/r	0,06	0,08	0,12	0,16	0,19	0,22	0,22	0,28	0,28	0,35	0,35
K2	50	80	mm/r	0,05	0,07	0,10	0,13	0,15	0,18	0,18	0,23	0,23	0,30	0,30
K3	50	80	mm/r	0,05	0,07	0,10	0,13	0,15	0,18	0,18	0,23	0,23	0,30	0,30



3.1 VHM-Bohren



Artikel-Code: 910 - Tieflochbohren 25xD



KÜHLUNG			EINSATZGEBIET
Beschichtung	Varocon		AUSFÜHRUNG
SCHAFTFORM	Zylinderschaft		ANWENDUNG
SPEZIFIKATION	<ul style="list-style-type: none"> • Spezielle Nutform • Optimierte Schneidkanten 	<ul style="list-style-type: none"> • Definierte Spanraumgeometrie • Maximale Standzeit und Lebensdauer 	In Zusammenarbeit mit:

Stahl						Guss			Rostfrei		
< 500 N/mm (P1)	< 700 N/mm (P2)	< 850 N/mm (P3)	< 1000 N/mm (P4)	< 1200 N/mm (P5)	< 1400 N/mm (P6)	Grauguss (K1)	Sphäroguss (K2)	Kugelgraphit (K3)	< 700 N/mm (M1)	< 850 N/mm (M2)	Duplex (M3)
75-95 m/min	70-90 m/min	70-85 m/min	65-80 m/min	65-80 m/min	55-70 m/min	75-95 m/min	60-75 m/min	60-75 m/min	40-55 m/min	-	-

Produktbeschreibung:

- Varocon-Hochleistungsbeschichtung
- Für einen großen Werkstoff-Anwendungsbereich
- Speziell für anspruchsvolle Bohrungen entwickelt
- Ausführungen: 25xD
- Mit innerer Kühlmittelzufuhr für längere Standzeiten
- Perfekte Bohrungsqualität, Rundheit und Zylindrizität



Code 910	Nenn Ø mm	Schaft Ø mm	Gesamt mm	Spannut mm	f/U (P3)	Stückpreis in Euro	Code 910	Nenn Ø mm	Schaft Ø mm	Gesamt mm	Spannut mm	f/U (P3)	Stückpreis in Euro
910.030.00	3,0	6,0	130	85,5	0,08	234,68	910.070.00	7,0	8,0	240	201	0,18	297,25
910.032.00	3,2	6,0	140	95,5	0,08	234,68	910.075.00	7,5	8,0	250	214	0,18	297,25
910.033.00	3,3	6,0	140	95,5	0,08	234,68	910.078.00	7,8	8,0	260	224	0,18	313,94
910.035.00	3,5	6,0	150	100,5	0,08	234,68	910.080.00	8,0	8,0	260	224	0,18	313,94
910.038.00	3,8	6,0	150	105,5	0,08	241,98	910.085.00	8,5	10,0	280	237	0,18	394,25
910.040.00	4,0	6,0	160	110,5	0,10	241,98	910.088.00	8,8	10,0	290	247	0,18	396,34
910.042.00	4,2	6,0	170	120,5	0,10	241,98	910.090.00	9,0	10,0	290	247	0,23	396,34
910.045.00	4,5	6,0	180	130,5	0,10	251,05	910.095.00	9,5	10,0	310	267	0,23	411,98
910.048.00	4,8	6,0	190	140,5	0,10	260,12	910.098.00	9,8	10,0	310	267	0,23	411,98
910.050.00	5,0	6,0	190	140,5	0,13	260,12	910.100.00	10,0	10,0	310	267	0,23	411,98
910.055.00	5,5	6,0	210	160,5	0,13	265,65	910.102.00	10,2	12,0	340	292	0,23	411,98
910.058.00	5,8	6,0	210	160,5	0,13	265,65	910.108.00	10,8	12,0	350	302	0,23	625,80
910.060.00	6,0	6,0	220	170,5	0,13	265,65	910.118.00	11,8	12,0	375	327	0,30	625,80
910.065.00	6,5	8,0	230	191	0,13	297,25	910.120.00	12,0	12,0	375	327	0,30	625,80
910.068.00	6,8	8,0	230	191	0,13	297,25							

Pilotbohrung 1,5-5xD erforderlich!

Maximale Bohrtiefe: Spannutenlänge abzüglich 1,5 x Nenndurchmesser



3.1 VHM-Bohren



Schnittdatenübersicht

Werkstoff Gruppe	Schnittgeschwindigkeit m/min		Empfohlene Vorschubrate (f) pro Durchmesser mm/U										
	min.	max.	Ø 3,0	Ø 4,0	Ø 5,0	Ø 6,0	Ø 7,0	Ø 8,0	Ø 9,0	Ø 10,0	Ø 11,0	Ø 12,0	
P1	75	95	mm/r	0,08	0,12	0,16	0,16	0,22	0,22	0,28	0,28	0,35	0,35
P2	70	90	mm/r	0,08	0,12	0,16	0,16	0,22	0,22	0,28	0,28	0,35	0,35
P3	70	85	mm/r	0,08	0,10	0,13	0,13	0,18	0,18	0,23	0,23	0,30	0,30
P4	65	80	mm/r	0,08	0,10	0,13	0,13	0,18	0,18	0,23	0,23	0,30	0,30
P5	65	80	mm/r	0,07	0,09	0,11	0,11	0,16	0,16	0,20	0,20	0,25	0,25
P6	55	70	mm/r	0,07	0,09	0,11	0,11	0,16	0,16	0,20	0,20	0,25	0,25
M1	40	55	mm/r	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18
K1	75	95	mm/r	0,08	0,12	0,16	0,19	0,22	0,22	0,28	0,28	0,35	0,35
K2	60	75	mm/r	0,07	0,10	0,13	0,15	0,18	0,18	0,23	0,23	0,30	0,30
K3	60	75	mm/r	0,07	0,10	0,13	0,15	0,18	0,18	0,23	0,23	0,30	0,30



3.1 VHM-Bohren



Artikel-Code: 911- Tieflochbohren 30xD



KÜHLUNG		EINSATZGEBIET
Beschichtung	Varocon	AUSFÜHRUNG
SCHAFTFORM	Zylinderschaft	ANWENDUNG
SPEZIFIKATION	<ul style="list-style-type: none"> • Spezielle Nutform • Optimierte Schneidkanten 	<ul style="list-style-type: none"> • Definierte Spanraumgeometrie • Maximale Standzeit und Lebensdauer

In Zusammenarbeit mit:

Stahl						Guss			Rostfrei		
< 500 N/mm (P1)	< 700 N/mm (P2)	< 850 N/mm (P3)	< 1000 N/mm (P4)	< 1200 N/mm (P5)	< 1400 N/mm (P6)	Grauguss (K1)	Sphäroguss (K2)	Kugelgraphit (K3)	< 700 N/mm (M1)	< 850 N/mm (M2)	Duplex (M3)
55-90 m/min	55-85 m/min	50-80 m/min	45-75 m/min	45-75 m/min	40-65 m/min	55-90 m/min	45-70 m/min	45-75 m/min	30-50 m/min	-	-

Produktbeschreibung:

- Varocon-Hochleistungsbeschichtung
- Für einen großen Werkstoff-Anwendungsbereich
- Speziell für anspruchsvolle Bohrungen entwickelt
- Ausführungen: 30xD
- Mit innerer Kühlmittelzufuhr für längere Standzeiten
- Perfekte Bohrungsqualität, Rundheit und Zylindrizität



Code 911	Nenn Ø mm	Schaft Ø mm	Gesamt mm	Spannut mm	f/U (P3)	Stückpreis in Euro	Code 911	Nenn Ø mm	Schaft Ø mm	Gesamt mm	Spannut mm	f/U (P3)	Stückpreis in Euro
911.020.00	2,0	4,0	105	65,5	0,06	143,41	911.048.00	4,8	6,0	210	165,5	0,10	298,30
911.022.00	2,2	4,0	115	75,5	0,06	143,41	911.050.00	5,0	6,0	210	165,5	0,13	298,30
911.023.00	2,3	4,0	115	75,5	0,06	143,41	911.055.00	5,5	6,0	240	180,5	0,13	307,69
911.024.00	2,4	4,0	130	85,5	0,06	143,41	911.058.00	5,8	6,0	240	190,5	0,13	307,69
911.025.00	2,5	4,0	130	85,5	0,06	143,41	911.060.00	6,0	6,0	240	190,5	0,13	307,69
911.027.00	2,7	4,0	140	95,5	0,06	143,41	911.065.00	6,5	8,0	260	222	0,13	307,69
911.028.00	2,8	4,0	140	95,5	0,06	143,41	911.068.00	6,8	8,0	260	222	0,13	336,89
911.029.00	2,9	4,0	140	95,5	0,06	143,41	911.070.00	7,0	8,0	270	232	0,18	359,84
911.030.00	3,0	6,0	150	105,5	0,06	267,01	911.075.00	7,5	8,0	290	252	0,18	259,84
911.032.00	3,2	6,0	150	105,5	0,06	267,01	911.078.00	7,8	8,0	300	262	0,18	364,01
911.033.00	3,3	6,0	160	115,5	0,08	279,52	911.080.00	8,0	8,0	305	267	0,18	364,01
911.035.00	3,5	6,0	160	115,5	0,08	279,52	911.085.00	8,5	10,0	320	278	0,18	503,77
911.038.00	3,8	6,0	175	125,5	0,08	279,52	911.088.00	8,8	10,0	340	298	0,18	503,77
911.040.00	4,0	6,0	185	135,5	0,10	285,78	911.090.00	9,0	10,0	340	298	0,23	503,77
911.042.00	4,2	6,0	185	135,5	0,10	285,78	911.095.00	9,5	10,0	360	318	0,23	503,77
911.045.00	4,5	6,0	195	145,5	0,10	285,78	911.098.00	9,8	10,0	380	338	0,23	503,77
911.046.00	4,6	6,0	205	155,5	0,10	285,78	911.100.00	10,0	10,0	380	338	0,23	503,77

Maximale Bohrtiefe: Spannutenlänge abzüglich 1,5 x Nenndurchmesser

Pilotbohrung 1,5-5xD erforderlich!



3.1 VHM-Bohren



Schnittdatenübersicht

Werkstoff Gruppe	Schnittgeschwindigkeit m/min			Empfohlene Vorschubrate (f) pro Durchmesser mm/U									
	min.	max.		Ø 2,0	Ø 3,0	Ø 4,0	Ø 5,0	Ø 6,0	Ø 7,0	Ø 8,0	Ø 9,0	Ø 10,0	
P1	55	90	mm/r	0,06	0,08	0,12	0,16	0,16	0,22	0,22	0,28	0,28	
P2	55	85	mm/r	0,06	0,08	0,12	0,16	0,16	0,22	0,22	0,28	0,28	
P3	50	80	mm/r	0,06	0,08	0,10	0,13	0,13	0,18	0,18	0,23	0,23	
P4	45	75	mm/r	0,06	0,08	0,10	0,13	0,13	0,18	0,18	0,23	0,23	
P5	45	75	mm/r	0,05	0,07	0,09	0,11	0,11	0,16	0,16	0,20	0,20	
P6	40	65	mm/r	0,05	0,07	0,09	0,11	0,11	0,16	0,16	0,20	0,20	
M1	30	50	mm/r	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12	0,12	0,15	0,15	
K1	55	90	mm/r	0,06	0,08	0,12	0,16	0,19	0,22	0,22	0,28	0,28	
K2	45	70	mm/r	0,05	0,07	0,10	0,13	0,15	0,18	0,18	0,23	0,23	
K3	45	70	mm/r	0,05	0,07	0,10	0,13	0,15	0,18	0,18	0,23	0,23	

