

3.1 VHM-Bohren

Artikel-Code: 908 - Tieflochbohren 15xD

KÜHLUNG			EINSATZGEBIET
Beschichtung	Varocon	15xD	AUSFÜHRUNG
SCHAFTFORM	Zylinderschaft		ANWENDUNG
SPEZIFIKATION	• Spezielle Nutform • Optimierte Schneidkanten • 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	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	• Spezielle Nutform • Optimierte Schneidkanten • 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

