

3.1 VHM-Bohren



Artikel-Code: 909 - Tieflochbohren 20xD



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

