

3.1 VHM-Bohren



Artikel-Code: 910 - Tieflochbohren 25xD



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)
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

