

3.1 VHM-Bohren



Artikel-Code: 911- Tieflochbohren 30xD



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)
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
- Ausführungen: 30xD
- Für einen großen Werkstoff-Anwendungsbereich
- Mit innerer Kühlmittelzufuhr für längere Standzeiten
- Speziell für anspruchsvolle Bohrungen entwickelt
- 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

