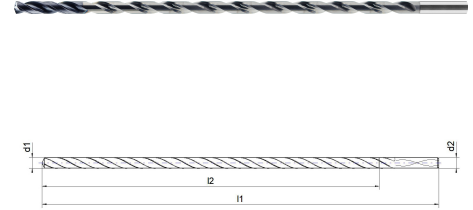
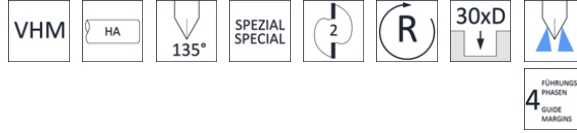


VHM-Tiefloch-Spiralbohrer 30xD, mit IK

Solid carbide deep hole drills, 30xD, with IC



Artikelnummer Article-No.	d1 h7	l1	l2	d2 h6
E.3627.1.0200	2	105	65.5	4,0
E.3627.1.0220	2.2	115	75.5	4,0
E.3627.1.0230	2.3	115	75.5	4,0
E.3627.1.0240	2.4	130	85.5	4,0
E.3627.1.0250	2.5	130	85.5	4,0
E.3627.1.0270	2.7	140	95.5	4,0
E.3627.1.0280	2.8	140	95.5	4,0
E.3627.1.0290	2.9	140	95.5	4,0
E.3627.1.0300	3	150	105.5	6,0
E.3627.1.0320	3.2	150	105.5	6,0
E.3627.1.0330	3.3	160	115.5	6,0
E.3627.1.0350	3.5	160	115.5	6,0
E.3627.1.0380	3.8	175	125.5	6,0
E.3627.1.0400	4	185	135.5	6,0
E.3627.1.0420	4.2	185	135.5	6,0
E.3627.1.0450	4.5	195	145.5	6,0
E.3627.1.0460	4.6	205	155.5	6,0
E.3627.1.0480	4.8	210	165.5	6,0
E.3627.1.0500	5	210	165.5	6,0
E.3627.1.0550	5.5	240	180.5	6,0
E.3627.1.0580	5.8	240	190.5	6,0
E.3627.1.0600	6	240	190.5	6,0
E.3627.1.0650	6.5	260	222	8,0
E.3627.1.0680	6.8	260	222	8,0
E.3627.1.0700	7	270	232	8,0
E.3627.1.0750	7.5	290	252	8,0
E.3627.1.0780	7.8	300	262	8,0
E.3627.1.0800	8	305	267	8,0
E.3627.1.0850	8.5	320	278	10,0
E.3627.1.0880	8.8	340	298	10,0
E.3627.1.0900	9	340	298	10,0
E.3627.1.0950	9.5	360	318	10,0
E.3627.1.0980	9.8	380	338	10,0
E.3627.1.1000	10	380	338	10,0

PRODUCT DATA SHEET



Individuelle Schnittdaten online im
Schnittdaten-Rechner berechnen lassen:
Calculate individual cutting
data online in the cutting data calculator
www.nachreiner-schnittdaten.eu

PRODUCT DATA SHEET



Materialbezeichnung material description		Bearbeitung Process	Vc m/min	fz						
				Ø 2.00-2.40	Ø 2.50-3.00	Ø 3.20-4.00	Ø 4.20-5.00	Ø 5.50-6.00	Ø 6.50-8.00	Ø 8.50-10.00
PA	allg. Stähle General steels	Bohrer VHM	90.00	0.065	0.085	0.120	0.160	0.190	0.220	0.280
	allg. Stähle General steels	Bohrer VHM	85.00	0.065	0.085	0.110	0.150	0.180	0.210	0.260
	allg. Stähle General steels	Bohrer VHM	80.00	0.060	0.082	0.100	0.130	0.150	0.180	0.230
	allg. Stähle General steels	Bohrer VHM	75.00	0.060	0.082	0.100	0.130	0.150	0.180	0.230
	allg. Stähle General steels	Bohrer VHM	65.00	0.050	0.075	0.090	0.110	0.140	0.160	0.200
PV	Vergütungsstähle < 850N/mm² Tempering steel < 850N/mm²	Bohrer VHM	80.00	0.060	0.082	0.100	0.130	0.150	0.180	0.230
	Vergütungsstähle < 1000N/mm² Tempering steel < 1000N/mm²	Bohrer VHM	75.00	0.060	0.082	0.100	0.130	0.150	0.180	0.230
	Vergütungsstähle < 1400N/mm² Tempering steel < 1400N/mm²	Bohrer VHM	65.00	0.050	0.075	0.090	0.110	0.140	0.160	0.200
M	Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Bohrer VHM	50.00	0.050	0.055	0.065	0.080	0.100	0.120	0.150
K	Gusseisen Cast iron	Bohrer VHM	90.00	0.065	0.085	0.120	0.160	0.190	0.220	0.280
	Temperguss Malleable cast iron	Bohrer VHM	70.00	0.050	0.075	0.100	0.130	0.150	0.180	0.230
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Bohrer VHM	70.00	0.050	0.075	0.100	0.130	0.150	0.180	0.230