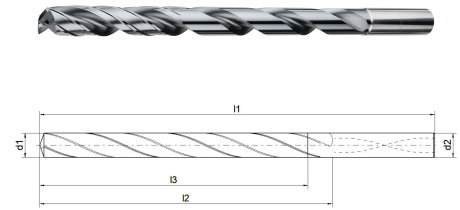
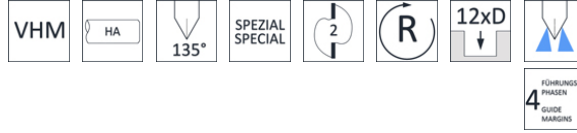


VHM-Universal-Spiralbohrer 12xd mit 4-Führungsfasen

Solid carbide universal twist drills 12xd with 4-guide margins



Artikelnummer Article-No.	forming taps	d1 h7	taps	l1	l2	l3	d2 h6
E.3667.1.0100	M 1,1	1	-	55	15	12	4,0
E.3667.1.0110	M 1,2	1.1	M 1,4	55	23	18.5	4,0
E.3667.1.0120	-	1.2	-	55	23	18.5	4,0
E.3667.1.0130	-	1.3	-	55	23	18.5	4,0
E.3667.1.0140	-	1.4	-	55	23	18.5	4,0
E.3667.1.0150	-	1.5	-	65	30	24	4,0
E.3667.1.0160	-	1.6	M 2	65	30	24	4,0
E.3667.1.0170	-	1.7	-	65	30	24	4,0
E.3667.1.0180	M 2	1.8	M 2,2	65	30	24	4,0
E.3667.1.0190	-	1.9	M 2,3	65	30	24	4,0
E.3667.1.0200	-	2	-	74	38	30.5	4,0
E.3667.1.0210	-	2.1	-	74	38	30.5	4,0
E.3667.1.0220	-	2.2	-	74	38	30.5	4,0
E.3667.1.0230	-	2.3	-	74	38	30.5	4,0
E.3667.1.0240	-	2.4	-	74	38	30.5	4,0
E.3667.1.0250	-	2.5	M 3	81	44	35	4,0
E.3667.1.0260	-	2.6	-	81	44	35	4,0
E.3667.1.0270	-	2.7	-	81	44	35	4,0
E.3667.1.0280	M 3	2.8	-	81	44	35	4,0
E.3667.1.0290	M 3,5 x 0,25	2.9	M 3,5	81	44	35	4,0
E.3667.1.0300	-	3	-	92	54	48	6,0
E.3667.1.0320	-	3.2	-	92	54	48	6,0
E.3667.1.0330	M 3,5 x 0,5	3.3	M 4	92	54	48	6,0
E.3667.1.0350	-	3.5	M 4 x 0,5	92	54	48	6,0
E.3667.1.0370	M 4	3.7	M 4,5	92	54	48	6,0
E.3667.1.0380	M 4 x 0,5	3.8	-	102	64	58	6,0
E.3667.1.0390	-	3.9	-	102	64	58	6,0
E.3667.1.0400	-	4	M 4,5 x 0,5	102	64	58	6,0
E.3667.1.0420	M 4,5	4.2	M 5	102	64	58	6,0
E.3667.1.0430	M 4,5 x 0,5	4.3	-	102	64	58	6,0
E.3667.1.0450	-	4.5	M 5 x 0,5	102	64	58	6,0
E.3667.1.0480	M 5 x 0,5	4.8	-	116	78	70	6,0
E.3667.1.0500	-	5	M 6 / M5,5x0,5	116	78	70	6,0
E.3667.1.0520	-	5.2	M 6 x 0,75	116	78	70	6,0
E.3667.1.0530	M 5,5 x 0,5	5.3	-	116	78	70	6,0

PRODUCT DATA SHEET



Artikelnummer Article-No.	forming taps	d1 h7	taps	l1	l2	l3	d2 h6
E.3667.1.0550	-	5.5	M 6 x 0,5	116	78	70	6,0
E.3667.1.0580	M 6 x 0,5	5.8	-	116	78	70	6,0
E.3667.1.0590	-	5.9	-	116	78	70	6,0
E.3667.1.0600	-	6	M 7	116	78	70	6,0
E.3667.1.0610	-	6.1	-	146	108	94	8,0
E.3667.1.0620	-	6.2	M 7 x 0,75	146	108	94	8,0
E.3667.1.0650	-	6.5	-	146	108	94	8,0
E.3667.1.0660	M 7	6.6	-	146	108	94	8,0
E.3667.1.0680	M 7 x 0,5	6.8	M 8	146	108	94	8,0
E.3667.1.0700	-	7	M 8 x 1	146	108	94	8,0
E.3667.1.0750	-	7.5	M 8 x 0,5	146	108	94	8,0
E.3667.1.0780	M 8 x 0,5	7.8	M 9	146	108	94	8,0
E.3667.1.0800	-	8	M 9 x 1	146	108	94	8,0
E.3667.1.0810	-	8.1	-	162	120	110	10,0
E.3667.1.0820	-	8.2	M 9 x 0,75	162	120	110	10,0
E.3667.1.0850	-	8.5	M 10	162	120	110	10,0
E.3667.1.0880	M 9 x 0,5	8.8	M 10 x 1,25	162	120	110	10,0
E.3667.1.0900	-	9	M 10 x 1	162	120	110	10,0
E.3667.1.0950	-	9.5	M 11	162	120	110	10,0
E.3667.1.0980	M 10 x 0,5	9.8	-	162	120	110	10,0
E.3667.1.1000	-	10	M 11 x 1	162	120	110	10,0
E.3667.1.1020	-	10.2	M 12 / M11x0,75	204	156	142	12,0
E.3667.1.1050	-	10.5	M 12 x 1,5	204	156	142	12,0
E.3667.1.1080	-	10.8	M 12 x 1,25	204	156	142	12,0
E.3667.1.1100	-	11	M 12 x 1	204	156	142	12,0
E.3667.1.1120	M 12	11.2	-	204	156	142	12,0
E.3667.1.1150	-	11.5	-	204	156	142	12,0
E.3667.1.1180	-	11.8	-	204	156	142	12,0
E.3667.1.1200	-	12	M 14	204	156	142	12,0
E.3667.1.1250	-	12.5	M 14 x 1,5	230	182	166	14,0
E.3667.1.1280	-	12.8	M 14 x 1,25	230	182	166	14,0
E.3667.1.1300	-	13	M 14 x 1	230	182	166	14,0
E.3667.1.1350	-	13.5	-	230	182	166	14,0
E.3667.1.1380	-	13.8	-	230	182	166	14,0
E.3667.1.1400	-	14	M 16 / M 15 x 1	230	182	166	14,0
E.3667.1.1450	-	14.5	M 16 x 1,5	260	208	192	16,0
E.3667.1.1500	-	15	M 16 x 1	260	208	192	16,0
E.3667.1.1550	-	15.5	M 18	260	208	192	16,0
E.3667.1.1600	-	16	M 18 x 2	260	208	192	16,0
E.3667.1.1880	-	18.8	-	310	258	238	20,0



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 1.00-2.90	Ø 3.00-5.90	Ø 6.00-8.80	Ø 9.00-11.80	Ø 12.00-15.50	Ø 16.00-18.80
PA	allg. Stähle General steels	Bohrer VHM	120.00	0.040	0.140	0.200	0.275	0.350	0.450
	allg. Stähle General steels	Bohrer VHM	110.00	0.040	0.140	0.200	0.275	0.350	0.450
	allg. Stähle General steels	Bohrer VHM	100.00	0.040	0.140	0.200	0.275	0.350	0.450
	allg. Stähle General steels	Bohrer VHM	80.00	0.040	0.140	0.200	0.275	0.350	0.450
	allg. Stähle General steels	Bohrer VHM	65.00	0.030	0.085	0.150	0.200	0.260	0.325
PV	Vergütungsstähle < 850N/mm² Tempering steel < 850N/mm²	Bohrer VHM	100.00	0.040	0.140	0.200	0.275	0.350	0.450
	Vergütungsstähle < 1000N/mm² Tempering steel < 1000N/mm²	Bohrer VHM	80.00	0.040	0.140	0.200	0.275	0.350	0.450
	Vergütungsstähle < 1400N/mm² Tempering steel < 1400N/mm²	Bohrer VHM	65.00	0.030	0.085	0.150	0.200	0.260	0.325
	Vergütungsstähle > 1400N/mm² Tempering steel > 1400N/mm²	Bohrer VHM	60.00	0.030	0.085	0.150	0.200	0.260	0.325
M	Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Bohrer VHM	60.00	0.025	0.070	0.100	0.130	0.180	0.230
	Rost und säurebeständige Stähle >700N/mm² Stainless steels >700N/mm²	Bohrer VHM	50.00	0.025	0.070	0.100	0.130	0.180	0.230
K	Gusseisen Cast iron	Bohrer VHM	110.00	0.060	0.160	0.220	0.280	0.340	0.380
	Temperguss Malleable cast iron	Bohrer VHM	100.00	0.060	0.160	0.220	0.280	0.340	0.380
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Bohrer VHM	90.00	0.060	0.160	0.220	0.280	0.340	0.380
N	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Bohrer VHM	160.00	0.050	0.200	0.250	0.300	0.400	0.500
	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Bohrer VHM	145.00	0.050	0.200	0.250	0.300	0.400	0.500
	AL- und AL-Legierungen >12% Si AL und AL-alloys >12% Si	Bohrer VHM	135.00	0.050	0.150	0.200	0.250	0.300	0.400
	Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass	Bohrer VHM	110.00	0.050	0.150	0.200	0.250	0.300	0.400