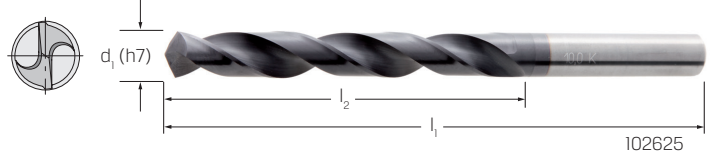
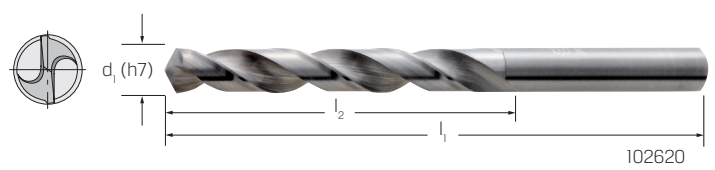


Spiralbohrer VHM Universal



	P N/mm ²	H HRC	M N/mm ²	K HB	S N/mm ²	N N/mm ²	
102620	< 1620	< 48	< 1000	< 300	Titan < 1200	Magnesium, Messing, Alu >600	Kunststoffe, CFK, GFK
vc = m/min.							
102620	25-80	18-20	22-25	60-90	15-20	120-180	40-80
102625	30-100	22-25	28-30	80-115	20-25	155-260	50-100

VHM Werks-norm Typ N 5 × d Zähne 2 UNI



Ausführung:
 - 4-Flächenanschliff
 - Ausspitzung ab 2,00 mm
 - blank / TiAlN-Beschichtung

Verwendung:
 Universeller Standardbohrer mit gleichem Nenn- und Schaft-Ø.

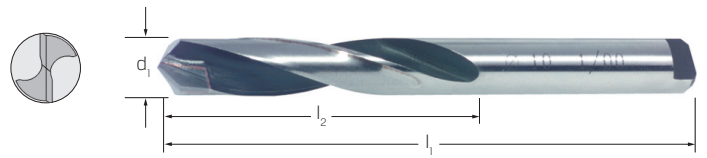
d ₁ mm	102620 5 × d (RG 1031)	102625 5 × d, TiAlN (RG 1033)	l ₁ mm	l ₂ mm	f mm/U	d ₁ mm	102620 5 × d (RG 1031)	102625 5 × d, TiAlN (RG 1033)	l ₁ mm	l ₂ mm	f mm/U	d ₁ mm	102620 5 × d (RG 1031)	102625 5 × d, TiAlN (RG 1033)	l ₁ mm	l ₂ mm	f mm/U
1,00	5,38	14,10	34	12	0,008-0,016	4,00	14,20	22,00	75	43	0,050-0,100	7,00	40,90	47,10	109	69	0,063-0,125
1,10	6,10	15,10	36	14	0,008-0,016	4,10	15,60	23,25	75	43	0,050-0,100	7,20	49,40	-	109	69	0,063-0,125
1,20	6,10	14,85	38	16	0,008-0,016	4,20	15,60	23,25	75	43	0,050-0,100	7,30	49,40	48,80	109	69	0,063-0,125
1,30	6,10	14,85	38	16	0,008-0,016	4,30	17,40	27,50	80	47	0,050-0,100	7,40	-	80,80	109	69	0,063-0,125
1,40	6,10	14,85	40	18	0,008-0,016	4,40	17,40	27,50	80	47	0,050-0,100	7,50	42,85	49,80	109	69	0,063-0,125
1,50	6,10	14,85	40	18	0,008-0,016	4,50	17,35	25,95	80	47	0,050-0,100	7,80	54,45	59,60	117	75	0,063-0,125
1,60	6,10	14,85	43	20	0,008-0,016	4,60	18,30	28,25	80	47	0,050-0,100	7,90	54,45	-	117	75	0,063-0,125
1,70	6,89	15,40	43	20	0,008-0,016	4,70	18,30	28,25	80	47	0,050-0,100	8,00	50,85	59,60	117	75	0,080-0,160
1,80	7,10	15,95	46	22	0,008-0,016	4,80	21,30	28,95	86	52	0,050-0,100	8,10	-	66,00	117	75	0,080-0,160
1,90	7,10	15,95	46	22	0,008-0,016	4,90	21,30	28,95	86	52	0,050-0,100	8,20	62,40	66,60	117	75	0,080-0,160
2,00	7,44	15,95	49	22	0,025-0,050	5,00	20,45	27,40	86	52	0,050-0,100	8,40	-	97,70	117	75	0,080-0,160
2,10	8,71	17,05	49	24	0,025-0,050	5,10	23,50	31,35	86	52	0,050-0,100	8,50	59,20	67,75	117	75	0,080-0,160
2,20	9,55	17,75	53	27	0,025-0,050	5,20	23,50	31,35	86	52	0,050-0,100	8,60	66,65	-	125	81	0,080-0,160
2,30	9,55	17,75	53	27	0,025-0,050	5,30	24,05	31,35	86	52	0,050-0,100	8,70	66,65	-	125	81	0,080-0,160
2,40	9,55	17,75	57	30	0,025-0,050	5,40	26,90	34,45	93	57	0,050-0,100	8,80	66,65	72,05	125	81	0,080-0,160
2,50	9,12	17,65	57	30	0,032-0,063	5,50	26,05	33,30	93	57	0,050-0,100	9,00	60,10	72,05	125	81	0,080-0,160
2,60	11,05	18,85	57	30	0,032-0,063	5,60	27,70	34,45	93	57	0,050-0,100	9,10	73,25	-	125	81	0,080-0,160
2,70	11,05	20,05	61	33	0,032-0,063	5,70	27,70	-	93	57	0,050-0,100	9,20	73,25	-	125	81	0,080-0,160
2,80	11,05	21,00	61	33	0,032-0,063	5,80	28,45	35,55	93	57	0,050-0,100	9,30	73,25	-	125	81	0,080-0,160
2,90	11,05	21,00	61	33	0,032-0,063	5,90	28,45	35,55	93	57	0,050-0,100	9,40	73,25	-	125	81	0,080-0,160
3,00	10,20	20,15	61	33	0,032-0,063	6,00	28,05	34,75	93	57	0,050-0,100	9,50	66,90	101,20	125	81	0,080-0,160
3,10	12,15	20,20	65	36	0,032-0,063	6,10	36,70	41,85	101	63	0,050-0,100	9,60	76,85	-	133	87	0,080-0,160
3,20	12,15	20,20	65	36	0,040-0,080	6,20	36,70	41,85	101	63	0,050-0,100	9,80	76,85	82,95	133	87	0,080-0,160
3,30	12,20	20,35	65	36	0,040-0,080	6,30	36,70	65,15	101	63	0,063-0,125	9,90	76,85	-	133	87	0,080-0,160
3,40	12,90	21,50	70	39	0,040-0,080	6,40	36,70	66,30	101	63	0,063-0,125	10,00	74,60	82,95	133	87	0,100-0,200
3,50	12,60	21,25	70	39	0,040-0,080	6,50	35,55	41,00	101	63	0,063-0,125	10,20	90,25	99,95	133	87	0,100-0,200
3,60	13,60	22,20	70	39	0,040-0,080	6,60	47,30	47,40	101	63	0,063-0,125	10,50	85,75	100,60	133	87	0,100-0,200
3,70	13,70	22,20	70	39	0,040-0,080	6,70	47,30	-	101	63	0,063-0,125	11,00	106,00	121,10	142	94	0,100-0,200
3,80	14,05	23,00	75	43	0,040-0,080	6,80	40,80	47,40	109	69	0,063-0,125	11,50	113,50	-	142	94	0,100-0,200
3,90	14,65	23,00	75	43	0,040-0,080	6,90	46,90	-	109	69	0,063-0,125	12,00	121,50	138,10	151	101	0,100-0,200

Spiralbohrer HM Universal



	P N/mm ²	H HRC	K HB	N N/mm ²
102650	< 850	< 60	< 350	Messing < 600
vc = m/min.				
102650	70-80	10-20	10-90	160-180

HM-Schneide DIN 8037 Zähne 2 UNI



Ausführung:
 - Dampfangelassen und mit stabilen, eingelöteten Hartmetall-Schneidplatten, geschliffen, mit hoher Rundlaufgenauigkeit
 - mit Mitnehmer nach DIN 1809
 - Zwischenabmessungen sind auf Anfrage lieferbar

d ₁ mm	102650 (RG 1013)	l ₁ mm	l ₂ mm	f mm/U	d ₁ mm	102650 (RG 1013)	l ₁ mm	l ₂ mm	f mm/U	d ₁ mm	102650 (RG 1013)	l ₁ mm	l ₂ mm	f mm/U
3,00	10,35	50	20	0,032-0,050	6,00	11,85	71	32	0,050-0,080	10,00	19,55	100	56	0,100-0,160
3,20	11,70	56	25	0,040-0,063	6,50	13,65	71	32	0,063-0,100	10,50	23,30	100	56	0,100-0,160
3,50	10,55	56	25	0,040-0,063	6,80	15,20	80	40	0,063-0,100	11,00	23,30	100	56	0,100-0,160
4,00	10,55	56	25	0,050-0,080	7,00	13,65	80	40	0,063-0,100	12,00	27,70	112	63	0,100-0,160
4,20	12,05	63	28	0,050-0,080	7,50	15,10	80	40	0,063-0,100	13,00	31,95	112	63	0,100-0,160
4,50	10,70	63	28	0,050-0,080	8,00	15,40	80	40	0,080-0,125	14,00	42,95	125	71	0,100-0,160
4,80	12,40	63	28	0,050-0,080	8,50	17,75	90	50	0,080-0,125	15,00	49,10	125	71	0,100-0,160
5,00	10,70	63	28	0,050-0,080	9,00	17,75	90	50	0,080-0,125	16,00	58,30	140	80	0,125-0,200
5,50	11,85	71	32	0,050-0,080	9,50	19,55	90	50	0,080-0,125	-	-	-	-	-