



VOLLHARTMETALL

BOHRWERKZEUGE 0,1-3,0mm



ISO-CODES

P	Stahl, hochlegierter Stahl
M	Rostfreier Stahl
K	Grauguss, Sphäroguss und Temperguss
N	Aluminium und andere Nichteisenmetalle
S	Sonder-, Super- und Titanlegierungen
H	Gehärteter Stahl und Hartguss

Auf den Produktseiten finden Sie zu jedem Werkzeug Empfehlungen zur Eignung für die Anwendungsgruppen bzw. die Angaben von max. Zugfestigkeit und Härte:

- optimal geeignet
- bedingt geeignet
- nicht geeignet



PIKTOGRAMME

SCHNEIDSTOFF	VHM				HM							
	Vollhartmetall				Hartmetall							
BESCHICHTUNG	blank	vernickelt	TiN	TiAlN nano	AlTiN nano	Al-TiN	TiAlN	TiCN	Al-TiN+			
Ø-TOLERANZ	h5	h6	h7	h8	m7							
BOHRTIEFE	1,5xD	3xD	4xD	5xD	7xD	8xD	10xD	12xD	15xD			
	20xD	25xD	30xD	40xD	50xD	75xD	80xD	~3xD	~5xD			
SCHNEIDRICHTUNG	 rechts											
SCHAFTFORM	Cyl	HA	HE	MK								
SPITZENWINKEL	90°	118°	120°	130°	135°	140°	142°	145°				
NORM	DIN 6539	DIN 6537K	DIN 6537L	DIN 8037	DIN 8041	WN						
TYP	Werksnorm											
	SuperV-F	SuperV-U	SuperV-IK-U	SuperV-VA	SuperV-95-GG	SuperV-IK-F	SuperV-95-GN	SuperV-T	SuperV-83-GAL	N	TBE-VHM	
	SuperV-NX	SuperV-IK-NX	SuperV-M	SuperV-AP mini	SuperV-AP mini U	SuperV-AP mini VA	SuperV-AP mini AL	SuperV-AP mini NC	SuperV-APmaxi	SuperT-AL	SuperT-N	SuperT-NX

P	M	K	N	S	H	Typ	Schaftform	Bohrtiefe	Schneidstoff	Oberfläche	Norm	d1/mm	Katalog-Nr.	Progr. Seite
---	---	---	---	---	---	-----	------------	-----------	--------------	------------	------	-------	-------------	--------------

SuperV-Bohrer mit Innenkühlung

	•	○	•	○	○	○	SuperV-IK-U	HA	7xD	VHM	TiAlN-nano Werksnorm	3,000 - 20,000	51789	91
	•	○	•	○	○	○	SuperV-IK-U	HE	7xD	VHM	TiAlN-nano Werksnorm	3,000 - 20,000	51889	92
			•	○	○		SuperV95-GG	HA	7xD	VHM	blank Werksnorm	3,000 - 20,000	71994	93
			•	○	○		SuperV95-GG	HA	10xD	VHM	blank Werksnorm	3,000 - 20,000	71996	94
	•	○	•	○	○		SuperV-IK-U	HA	12xD	VHM	TiAlN-nano Werksnorm	3,000 - 20,000	51893	95
			•	○	○		SuperV95-GN	HA	15xD	VHM	blank Werksnorm	5,000 - 14,000	71997	96
	•	•	•	○	○		SuperV-T	HA	15xD	VHM	AlTiN Werksnorm	3,000 - 14,000	51764	97
	•	•	•	○	○		SuperV-T	HA	20xD	VHM	AlTiN Werksnorm	3,000 - 14,000	51765	98
	•	•	•	○	○		SuperV-T	HA	25xD	VHM	AlTiN Werksnorm	3,000 - 12,000	51766	99
	•	•	•	○	○		SuperV-T	HA	30xD	VHM	AlTiN Werksnorm	3,000 - 10,000	51767	100
	•	•	•	○	○		SuperV-T	HA	40xD	VHM	AlTiN Werksnorm	3,000 - 8,000	51768	101

SuperV-Bohrer, 3-schneidig

			•	•	○		SuperV83-GAL	HA	5xD	VHM	blank DIN 6537L	3,000 - 20,000	71862	102
--	--	--	---	---	---	--	--------------	----	-----	-----	-----------------	----------------	-------	-----

SuperV-NX VHM-Hochleistungs-Kleinstbohrer ohne Innenkühlung

	•	○	•	○	○		SuperV-NX	zyl.	4xD	VHM	AlTiN+ Werksnorm	0,500 - 3,000	71998	103
	•	○	•	○	○		SuperV-NX	HA	7xD	VHM	AlTiN+ Werksnorm	0,500 - 3,000	71999	104

P	M	K	N	S	H	Typ	Schaftform	Bohrtiefe	Schneidstoff	Oberfläche	Norm	d1/mm	Katalog-Nr.	Progr. Seite
---	---	---	---	---	---	-----	------------	-----------	--------------	------------	------	-------	-------------	--------------

SuperV-NX VHM-Hochleistungs-Kleinstbohrer mit Innenkühlung

	•	•	•	○	○	SuperV-IK-NX	HA	5xD	VHM	AlTiN	Werksnorm	1,400 - 3,000	51997	105
	•	•	•	○	○	SuperV-IK-NX	HA	8xD	VHM	AlTiN	Werksnorm	1,400 - 3,000	51998	106
	•	•	•	○	○	SuperV-IK-NX	HA	15xD	VHM	AlTiN	Werksnorm	1,400 - 3,000	51999	107

SuperV-M VHM-Universal-Kleinstbohrer

	•	•	•	○	○	SuperV-M	HA		VHM	AlTiN	Werksnorm	0,100 - 3,000	51720	108
--	---	---	---	---	---	----------	----	--	-----	-------	-----------	---------------	-------	-----

SuperV-AP mini Wechselplattenhalter

						SuperV-AP mini	HE	1,5xD		vernicket	Werksnorm		77007	109
						SuperV-AP mini	HE	3xD		vernicket	Werksnorm		77000	110
						SuperV-AP mini	HE	5xD		vernicket	Werksnorm		77001	111
						SuperV-AP mini	HE	7xD		vernicket	Werksnorm		77003	112
						SuperV-AP mini	HE	10xD		vernicket	Werksnorm		77004	113

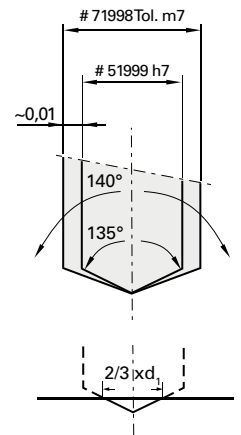
SuperV-AP mini Wechselplatte

	•	○	○	○		SuperV-AP mini U			VHM	TiAlN-nano	Werksnorm	11,000 - 40,000	67011	114
	•	○	○	○		SuperV-AP mini VA			VHM	AlTiN nano	Werksnorm	11,000 - 40,000	67012	117
	•	○	○	○		SuperV-AP mini AL			VHM	blank	Werksnorm	11,000 - 40,000	77012	120

SuperV-NX VHM-Hochleistungs-Kleinstbohrer

Arbeitsrichtwerte

Vorschubreihen															
Vorschub-Code	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M		
Werkzeug-Ø mm	0,50	0,006	0,012	0,018	0,022	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,050	0,055	0,060	0,060	Vorschübe f (mm/U)
	0,80	0,008	0,016	0,024	0,032	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,080	0,080	0,090	0,090	
	1,00	0,012	0,022	0,032	0,042	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,100	0,110	0,110	0,120	
	1,50	0,021	0,036	0,051	0,066	0,090	0,100	0,120	0,130	0,150	0,150	0,160	0,170	0,180	
	2,00	0,032	0,052	0,072	0,092	0,120	0,140	0,160	0,180	0,200	0,210	0,220	0,230	0,240	
	2,50	0,045	0,070	0,095	0,120	0,150	0,170	0,200	0,220	0,250	0,260	0,270	0,280	0,300	
	3,00	0,060	0,090	0,120	0,150	0,180	0,210	0,240	0,270	0,300	0,310	0,330	0,340	0,360	



Werkzeuge mit **fett gedruckten** Vorschubreihen-Codebuchstaben sind für die entsprechende Werkstoffgruppe vorrangig einzusetzen.

Sicherheitshinweise: Enorm wichtig ist, dass aus Sicherheitsgründen kein Bohrer ohne Abstützung mit einer höheren Drehzahl als $n = 6.000$ U/min frei drehen darf. Die Zentrifugalkräfte könnten sonst die langen Werkzeuge schon vor dem Erreichen der Werkstückoberfläche brechen!

Allgemeine Hinweise: Spielarme Spindeln, fluchtungsgenaue Werkzeugaufnahmen. Wir empfehlen die Anwendung von Hydraulik-Dehnspannfuttern oder Schrumpffuttern sowie Kühlschmierung durch Emulsion oder Öl, Druck min. 40 bar.

Pilotbohrung

Beim Einsatz des SuperV-NX-Bohrers 15xD empfehlen wir die Herstellung einer Pilotbohrung mit 1xD bis 2xD Tiefe. Der SuperV-NX-Bohrer 4xD ist optimal für diese Pilotbohrung geeignet. Sein Spitzenwinkel und seine Durchmesser-toleranz sind darauf abgestimmt.

Zentrieren

Um bei den SuperV-NX-Bohrern ab 8xD Bohrtiefe die volle Leistung zu erreichen, empfehlen wir das Zentrieren. Hierzu kann der SuperV-NX-Bohrer bis 4xD, Katalog-Nr. 71998, verwendet werden. Der Zentrierdurchmesser sollte ca. $2/3 \times d$ haben. Alternativ kann die Zentrierung auch mit dem Stock NC-Anbohrer 142°, Katalog-Nr. 71189, erstellt werden.

Kühlmitteleinsatz:

- Schneidöl, hochaktiviert
- Bohrölemulsion
- ohne Schmiermittel
- nur Luftkühlung

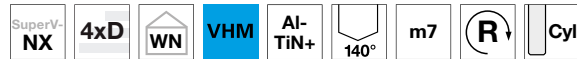
Werkstoffgruppe	Werkstoffbeispiele, neue Bezeichnung (in Klammern alte Bezeichnung) Fettgedruckte Zahlen = Werkstoff-Nr. nach DIN EN	Zugfestigkeit MPa (N/mm ²)	Härte	Kühl- mittel
Allgemeine Baustähle	1.0035 S185(St33), 1.0486 P275N(StE285), 1.0345 P235GH(H1), 1.0425 P265GH(H2) 1.0050 E295 (St50-2), 1.0070 E360 (St70-2), 1.8937 P500NH (WStE500)	≤500 >500-850		<input checked="" type="checkbox"/>
Automatenstähle	1.0718 11SMnPb30 (9SMnPb28), 1.0736 11SMn37 (9SMn36) 1.0727 46S20 (45S20), 1.0728 (60S20), 1.0757 46SPb20 (45SPb20)	≤850 850-1000		<input checked="" type="checkbox"/>
Unlegierte Vergütungsstähle	1.0402 C22, 1.1178 C30E (Ck30) 1.0503 C45, 1.1191 C45E (Ck45) 1.0601 C60, 1.1221 C60E (Ck60)	≤ 700 700-850 850-1000		<input checked="" type="checkbox"/>
Legierte Vergütungsstähle	1.5131 50MnSi4, 1.7003 38Cr2, 1.7030 28Cr4 1.5710 36NiCr6, 1.7035 41Cr4, 1.7225 42CrMo4	850-≤1000 1000-1200		<input checked="" type="checkbox"/>
Unlegierte Einsatzstähle	1.0301 (C10), 1.1121 C10E (Ck10)	≤750		<input checked="" type="checkbox"/>
Legierte Einsatzstähle	1.7043 38Cr4 1.5752 15NiCr13 (15NiCr13), 1.7131 16MnCr5, 1.7264 20CrMo5	850-≤1000 1000-1200		<input checked="" type="checkbox"/>
Nitrierstähle	1.8504 34CrAl6 1.8519 31CrMoV9, 1.8550 34CrAlNi7	≥850-≤1000 >1000-1200		<input checked="" type="checkbox"/>
Werkzeugstähle	1.1750 C75W, 1.2067 102Cr6, 1.2307 29CrMoV9 1.2080 X210Cr12, 1.2083 X42Cr13, 1.2419 105WCr6, 1.2767 X45NiCrMo4	≤850 >850-1000		<input checked="" type="checkbox"/>
Schnellarbeitsstähle	1.3243 S 6-5-2-5, 1.3343 S 6-5-2, 1.3344 S 6-5-3	≥650-1000		<input checked="" type="checkbox"/>
Federstähle	1.5026 55Si7, 1.7176 55Cr3, 1.8159 51CrV4 (51CrV4)		≤330 HB	<input checked="" type="checkbox"/>
Gehärtete Stähle	-		≤40-48 HRC >48-60 HRC	<input checked="" type="checkbox"/>
Rostfreie Stähle, geschwefelt	1.4005 X12CrS13, 1.4104 X14CrMoS17, 1.4105 X6CrMoS17, 1.4305 X8CrNiS18-9	≤850		<input checked="" type="checkbox"/>
austenitisch	1.4301 X5CrNi18-10 (V2A), 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4571 X6CrNiMoTi 17-12-2 (V4A)	≤850		<input checked="" type="checkbox"/>
martensitisch	1.4057 X20CrNi 17 2 (X17CrNi16-2), 1.4122 X39CrMo17-1, 1.4521 X2CrMoTi18-2	≤850		<input checked="" type="checkbox"/>
Gusseisen	0.6010 EN-GJL-100(GG10), 0.6020 EN-GJL-200(GG20) 0.6025 EN-GJL-250(GG25), 0.6035 EN-GJL-350(GG35)	850-≤1000 1000-1200		<input checked="" type="checkbox"/>
Kugelgraphit- und Temporguss	0.7050 EN-GJS-500-7(GGG50), 0.8035 EN-GJMW-350-4(GTW35) 0.7070 EN-GJS-700-2(GGG70), 0.8170 EN-GJMB-700-2(GTS70)		≤240 HB <300 HB	<input checked="" type="checkbox"/>
Hartguss	-		≤350 HB	<input checked="" type="checkbox"/>
Neue Gusswerkstoffe GGV	EN-GJV250 (GGV25), EN-GJV350 (GGV35) EN-GJV400 (GGV40), EN-GJV500 (GGV50), SiMo6			<input checked="" type="checkbox"/>
Neue Gusswerkstoffe ADI	EN-GJS-800-8 (ADI800), EN-GJS-1000-5 (ADI1000) EN-GJS-1200-2 (ADI1200), EN-GJS-1400-1 (ADI1400)	800-1000 1200-1400		<input checked="" type="checkbox"/>
Sonderlegierungen	Nimonic, Inconel, Monel, Hastelloy	≤1200		<input checked="" type="checkbox"/>
Titan und Titan-Legierungen	3.7024 Ti99,5, 3.7114 TiAl5Sn2,5, 3.7124 TiCu2 3.7154 TiAl6Zr5, 3.7165 TiAl6V4, 3.7184 TiAl4Mo4Sn2,5, - TiAl8Mo1V1	≤850 >850-1200		<input checked="" type="checkbox"/>
Aluminium und Al-Legierungen	3.0255 Al99,5, 3.2315 AlMgSi1, 3.3515 AlMg1	≤400		<input checked="" type="checkbox"/>
Al-Knetlegierungen	3.0615 AlMgSiPb, 3.1325 AlCuMg1, 3.3245 AlMg3Si, 3.4365 AlZnMgCu1,5	≤450		<input checked="" type="checkbox"/>
Al-Gusslegierungen ≤ 10 % Si	3.2131 G-AlSi5Cu1, 3.2153 G-AlSi7Cu3, 3.2573 G-AlSi9	≤600		<input checked="" type="checkbox"/>
> 10 % Si	3.2581 G-AlSi12, 3.2583 G-AlSi12Cu, - G-AlSi12CuNiMg	≤600		<input checked="" type="checkbox"/>
Magnesium-Legierungen	3.5200 MgMn2, 3.5812.05 G-MgAl8Zn1, 3.5612.05 G-MgAl6Zn1	≤450		<input type="checkbox"/>
Kupfer, niedriglegiert	2.0070 SE-Cu, 2.1020 CuSn6, 2.1096 G-CuSn5ZnPb	≤400		<input checked="" type="checkbox"/>
Messing, kurzspanend	2.0380 CuZn39Pb2, 2.0401 CuZn39Pb3, 2.0410 CuZn43Pb2	≤600		<input checked="" type="checkbox"/>
langspanend	2.0250 CuZn20, 2.0280 CuZn33, 2.0332 CuZn37Pb0,5	≤600		<input checked="" type="checkbox"/>
Bronzen, kurzspanend	2.1090 CuSn7ZnPb, 2.1170 CuPb5Sn5, 2.1176 CuPb10Sn	≤600		<input checked="" type="checkbox"/>
langspanend	2.0790 CuNi18Zn19Pb	>600-850		<input checked="" type="checkbox"/>
Bronzen, langspanend	2.0916 CuAl5, 2.0960 CuAl9Mn, 2.1050 CuSn10 2.0980 CuAl11Ni, 2.1247 CuBe2	≤850 >850-1000		<input checked="" type="checkbox"/>

SuperV-Bohrer

SuperV-NX VHM-Hochleistungs-Kleinstbohrer ohne Innenkühlung



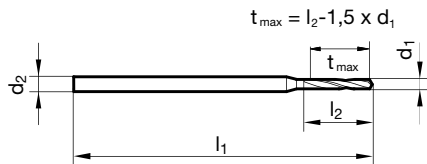
Katalog-Nr. 71998



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	

Arbeitsrichtwerte
Seite 34

- Ausspitzung $\geq \varnothing 0,500$
- Flächenanschliff
- Hauptschneidenform gerade
- geschliffener Schneidenabzug



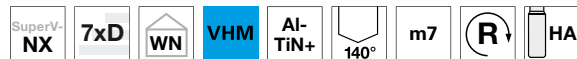
d1	inch	d2	l1	l2	d1	inch	d2	l1	l2
mm		mm	mm	mm	mm		mm	mm	mm
0,500		3,000	47,000	3,000	1,950		3,000	52,000	11,700
0,550		3,000	47,000	3,300	1,980	5/64	4,000	59,000	12,000
0,600		3,000	47,000	3,600	2,000		4,000	59,000	12,000
0,650		3,000	47,000	3,900	2,050		4,000	59,000	12,300
0,700		3,000	47,000	4,200	2,100		4,000	59,000	12,600
0,750		3,000	47,000	4,500	2,150		4,000	59,000	12,900
0,800		3,000	47,000	4,800	2,200		4,000	59,000	13,200
0,850		3,000	47,000	5,100	2,250		4,000	59,000	13,500
0,900		3,000	47,000	5,400	2,300		4,000	59,000	13,800
0,950		3,000	47,000	5,700	2,350		4,000	59,000	14,100
1,000		3,000	47,000	6,000	2,380	3/32	4,000	59,000	14,400
1,050		3,000	47,000	6,300	2,400		4,000	59,000	14,400
1,100		3,000	47,000	6,600	2,450		4,000	59,000	14,700
1,150		3,000	47,000	6,900	2,500		4,000	59,000	15,000
1,200		3,000	47,000	7,200	2,550		4,000	59,000	15,300
1,250		3,000	47,000	7,500	2,600		4,000	59,000	15,600
1,300		3,000	47,000	7,800	2,650		4,000	59,000	15,900
1,350		3,000	47,000	8,100	2,700		4,000	59,000	16,200
1,400		3,000	47,000	8,400	2,750		4,000	59,000	16,500
1,450		3,000	47,000	8,700	2,780	7/64	4,000	59,000	16,800
1,500		3,000	47,000	9,000	2,800		4,000	59,000	16,800
1,550		3,000	47,000	9,300	2,850		4,000	59,000	17,100
1,590	1/16	3,000	47,000	9,600	2,900		4,000	59,000	17,400
1,600		3,000	47,000	9,600	2,950		4,000	59,000	17,700
1,650		3,000	47,000	9,900	3,000		4,000	59,000	18,000
1,700		3,000	47,000	10,200					
1,750		3,000	47,000	10,500					
1,800		3,000	52,000	10,800					
1,850		3,000	52,000	11,100					
1,900		3,000	52,000	11,400					

SuperV-Bohrer

SuperV-NX VHM-Hochleistungs-Kleinstbohrer ohne Innenkühlung



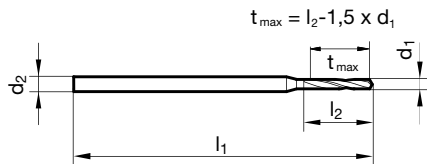
Katalog-Nr. 71999



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	

Arbeitsrichtwerte
Seite 34

- Ausspitzung $\geq \varnothing 0,500$
- Flächenanschliff
- Hauptschneidenform gerade
- geschliffener Schneidenabzug



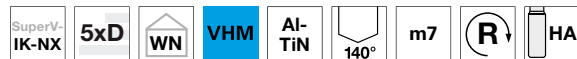
d1	inch	d2	l1	l2	d1	inch	d2	l1	l2
mm		mm	mm	mm	mm		mm	mm	mm
0,500		3,000	47,000	4,000	1,950		3,000	52,000	17,600
0,550		3,000	47,000	4,400	1,980	5/64	4,000	63,000	18,000
0,600		3,000	47,000	4,800	2,000		4,000	63,000	18,000
0,650		3,000	47,000	5,200	2,050		4,000	63,000	18,500
0,700		3,000	47,000	5,600	2,100		4,000	63,000	18,900
0,750		3,000	47,000	6,000	2,150		4,000	63,000	19,400
0,800		3,000	47,000	6,400	2,200		4,000	63,000	19,800
0,850		3,000	47,000	6,800	2,250		4,000	63,000	20,300
0,900		3,000	47,000	7,200	2,300		4,000	63,000	20,700
0,950		3,000	47,000	7,600	2,350		4,000	63,000	21,200
1,000		3,000	47,000	8,000	2,380	3/32	4,000	63,000	21,600
1,050		3,000	47,000	8,400	2,400		4,000	63,000	21,600
1,100		3,000	47,000	8,800	2,450		4,000	63,000	22,100
1,150		3,000	47,000	9,200	2,500		4,000	63,000	22,500
1,200		3,000	52,000	10,800	2,550		4,000	63,000	23,000
1,250		3,000	52,000	11,300	2,600		4,000	67,000	23,400
1,300		3,000	52,000	11,700	2,650		4,000	67,000	23,900
1,350		3,000	52,000	12,200	2,700		4,000	67,000	24,300
1,400		3,000	52,000	12,600	2,750		4,000	67,000	24,800
1,450		3,000	52,000	13,100	2,780	7/64	4,000	67,000	25,200
1,500		3,000	52,000	13,500	2,800		4,000	67,000	25,200
1,550		3,000	52,000	14,000	2,850		4,000	67,000	25,700
1,590	1/16	3,000	52,000	14,400	2,900		4,000	67,000	26,100
1,600		3,000	52,000	14,400	2,950		4,000	67,000	26,600
1,650		3,000	52,000	14,900	3,000		4,000	67,000	27,000
1,700		3,000	52,000	15,300					
1,750		3,000	52,000	15,800					
1,800		3,000	52,000	16,200					
1,850		3,000	52,000	16,700					
1,900		3,000	52,000	17,100					

SuperV-Bohrer

SuperV-NX VHM-Hochleistungs-Kleinstbohrer mit Innenkühlung



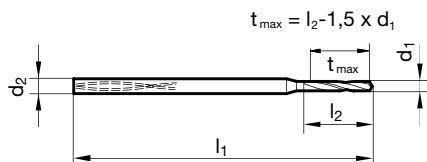
Katalog-Nr. 51997



P	M	K	N	S	H
●	●	●	○	○	

Arbeitsrichtwerte
Seite 34

- Ausspitzung $\geq \varnothing 1,400$
- Flächenanschliff
- Hauptschneidenform gerade
- geschliffener Schneidenabzug
- Kühlmitteldruck beachten (s. Diagramm „Kühlmittlempfehlungen“)



d1 mm	inch	d2 mm	l1 mm	l2 mm
1,400		4,000	52,000	11,000
1,450		4,000	52,000	12,000
1,500		4,000	52,000	12,000
1,550		4,000	52,000	12,000
1,590	1/16	4,000	52,000	13,000
1,600		4,000	52,000	13,000
1,650		4,000	52,000	13,000
1,700		4,000	56,000	14,000
1,750		4,000	56,000	14,000
1,800		4,000	56,000	14,000
1,850		4,000	56,000	15,000
1,900		4,000	56,000	15,000
1,950		4,000	56,000	16,000
1,980	5/64	4,000	56,000	16,000
2,000		4,000	56,000	16,000
2,050		4,000	56,000	16,000
2,100		4,000	62,000	17,000
2,150		4,000	62,000	17,000
2,200		4,000	62,000	18,000
2,250		4,000	62,000	18,000
2,300		4,000	62,000	18,000
2,350		4,000	62,000	19,000
2,380	3/32	4,000	62,000	19,000
2,400		4,000	62,000	19,000

d1 mm	inch	d2 mm	l1 mm	l2 mm
2,450		4,000	62,000	20,000
2,500		4,000	62,000	20,000
2,550		4,000	62,000	20,000
2,600		4,000	66,000	21,000
2,650		4,000	66,000	21,000
2,700		4,000	66,000	22,000
2,750		4,000	66,000	22,000
2,780	7/64	4,000	66,000	22,000
2,800		4,000	66,000	22,000
2,850		4,000	66,000	23,000
2,900		4,000	66,000	23,000
2,950		4,000	66,000	24,000
3,000		4,000	66,000	24,000

SuperV-Bohrer

SuperV-NX VHM-Hochleistungs-Kleinstbohrer mit Innenkühlung



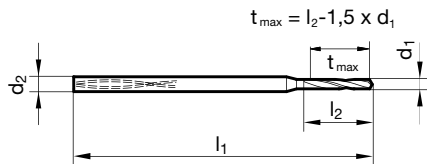
Katalog-Nr. 51998



P	M	K	N	S	H
●	●	●	○	○	

Arbeitsrichtwerte
Seite 34

- Ausspitzung $\geq \varnothing 1,400$
- Flächenanschliff
- Hauptschneidenform gerade
- geschliffener Schneidenabzug
- Kühlmitteldruck beachten (s. Diagramm „Kühlmittlempfehlungen“)



d1 mm	inch	d2 mm	l1 mm	l2 mm
1,400		4,000	52,000	15,000
1,450		4,000	52,000	16,000
1,500		4,000	52,000	17,000
1,550		4,000	52,000	17,000
1,590	1/16	4,000	52,000	18,000
1,600		4,000	52,000	18,000
1,650		4,000	52,000	18,000
1,700		4,000	56,000	19,000
1,750		4,000	56,000	19,000
1,800		4,000	56,000	20,000
1,850		4,000	56,000	20,000
1,900		4,000	56,000	21,000
1,950		4,000	56,000	21,000
1,980	5/64	4,000	56,000	22,000
2,000		4,000	56,000	22,000
2,050		4,000	56,000	23,000
2,100		4,000	62,000	23,000
2,150		4,000	62,000	24,000
2,200		4,000	62,000	24,000
2,250		4,000	62,000	25,000
2,300		4,000	62,000	25,000
2,350		4,000	62,000	26,000
2,380	3/32	4,000	62,000	26,000
2,400		4,000	62,000	26,000

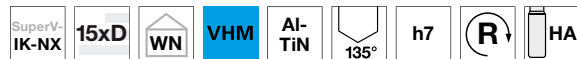
d1 mm	inch	d2 mm	l1 mm	l2 mm
2,450		4,000	62,000	27,000
2,500		4,000	62,000	28,000
2,550		4,000	62,000	28,000
2,600		4,000	66,000	29,000
2,650		4,000	66,000	29,000
2,700		4,000	66,000	30,000
2,750		4,000	66,000	30,000
2,780	7/64	4,000	66,000	31,000
2,800		4,000	66,000	31,000
2,850		4,000	66,000	31,000
2,900		4,000	66,000	32,000
2,950		4,000	66,000	32,000
3,000		4,000	66,000	33,000

SuperV-Bohrer

SuperV-NX VHM-Hochleistungs-Kleinstbohrer mit Innenkühlung



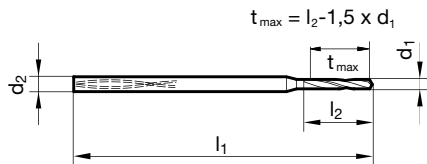
Katalog-Nr. 51999



P	M	K	N	S	H
●	●	●	○	○	

Arbeitsrichtwerte
Seite 34

- Ausspitzung $\geq \varnothing 1,400$
- Flächenanschliff
- Kopfbeschichtung
- Hauptschneidenform gerade
- geschliffener Schneidenabzug
- Kühlmitteldruck beachten (s. Diagramm „Kühlmittlempfehlungen“)



d1 mm	inch	d2 mm	l1 mm	l2 mm
1,400		4,000	62,000	25,000
1,500		4,000	62,000	27,000
1,590	1/16	4,000	62,000	29,000
1,600		4,000	62,000	29,000
1,700		4,000	70,000	31,000
1,800		4,000	70,000	32,000
1,900		4,000	70,000	34,000
1,980	5/64	4,000	70,000	36,000
2,000		4,000	70,000	36,000
2,100		4,000	78,000	38,000
2,200		4,000	78,000	40,000
2,300		4,000	78,000	42,000

d1 mm	inch	d2 mm	l1 mm	l2 mm
2,380	3/32	4,000	78,000	44,000
2,400		4,000	78,000	44,000
2,500		4,000	78,000	45,000
2,600		4,000	87,000	47,000
2,700		4,000	87,000	48,000
2,780	7/64	4,000	87,000	50,000
2,800		4,000	87,000	50,000
2,900		4,000	87,000	52,000
3,000		4,000	87,000	54,000

SuperV-Bohrer

SuperV-M VHM-Universal-Kleinstbohrer

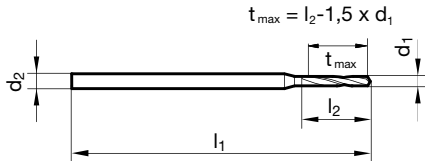


Katalog-Nr. 51720



Arbeitsrichtwerte
Seite 34

- Ausspitzung $\geq \varnothing 0,800$
- Flächenanschliff
- Hauptschneidenform gerade



d1 mm	inch	d2 mm	l1 mm	l2 mm	d1 mm	inch	d2 mm	l1 mm	l2 mm
0,100		3,000	38,000	1,200	1,400		3,000	38,000	10,000
0,150		3,000	38,000	2,000	1,450		3,000	38,000	10,000
0,200		3,000	38,000	2,500	1,500		3,000	38,000	10,000
0,250		3,000	38,000	3,000	1,510		3,000	38,000	10,000
0,300		3,000	38,000	5,000	1,520		3,000	38,000	10,000
0,310		3,000	38,000	5,000	1,550		3,000	38,000	10,000
0,350		3,000	38,000	6,000	1,600		3,000	38,000	12,000
0,370		3,000	38,000	6,000	1,650		3,000	38,000	12,000
0,400		3,000	38,000	7,000	1,700		3,000	38,000	12,000
0,450		3,000	38,000	7,000	1,800		3,000	38,000	12,000
0,500		3,000	38,000	7,000	1,810		3,000	38,000	12,000
0,550		3,000	38,000	7,000	1,830		3,000	38,000	12,000
0,600		3,000	38,000	7,000	1,850		3,000	38,000	12,000
0,640		3,000	38,000	7,000	1,900		3,000	38,000	12,000
0,650		3,000	38,000	7,000	1,920		3,000	38,000	12,000
0,700		3,000	38,000	8,000	1,950		3,000	38,000	12,000
0,710		3,000	38,000	8,000	1,980	5/64	3,000	38,000	12,000
0,720		3,000	38,000	8,000	2,000		3,000	38,000	12,000
0,740		3,000	38,000	8,000	2,100		3,000	38,000	12,000
0,750		3,000	38,000	8,000	2,400		3,000	38,000	12,000
0,790	1/32	3,000	38,000	8,000	2,500		3,000	38,000	12,000
0,800		3,000	38,000	10,000	2,600		3,000	38,000	12,000
0,810		3,000	38,000	10,000	2,750		3,000	38,000	12,000
0,820		3,000	38,000	10,000	2,950		3,000	38,000	12,000
0,840		3,000	38,000	10,000	3,000		3,000	38,000	12,000
0,900		3,000	38,000	10,000					
0,910		3,000	38,000	10,000					
0,920		3,000	38,000	10,000					
0,930		3,000	38,000	10,000					
0,940		3,000	38,000	10,000					
0,950		3,000	38,000	10,000					
0,990		3,000	38,000	10,000					
1,000		3,000	38,000	10,000					
1,100		3,000	38,000	10,000					
1,150		3,000	38,000	10,000					
1,200		3,000	38,000	10,000					