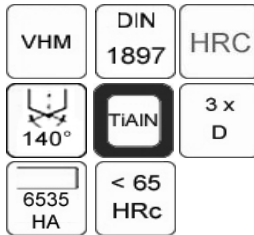




Katalogauszug Bohrer für gehärtete Werkstoffe.

VHM . HRC - Hochleistungsbohrer Art. Nr.: VB3RC

Bohrtiefe 3 x D, Werknorm. Schaft 6535 HA.



Produktgruppe **PG-VB1**

Bohr Ø	GL Länge	SL Länge	Schaft Ø h6	VB3RC TiAlN €/Stck. ohne IK
2,80	62	20	6	72,46
3,00	62	20	6	72,46
3,30	62	20	6	72,46
3,40	62	20	6	Anfrage
3,50	62	20	6	72,46
3,80	66	24	6	76,31
4,00	66	24	6	76,31
4,20	66	24	6	Anfrage
4,30	66	24	6	76,31
4,50	66	24	6	76,31
4,80	66	28	6	76,31
5,00	66	28	6	76,31
5,20	66	28	6	Anfrage
5,50	66	28	6	76,31
5,80	66	28	6	76,31
6,00	66	28	6	76,31
6,50	79	34	8	80,16
6,80	79	34	8	80,16
7,00	79	34	8	80,16
7,20	79	41	8	Anfrage
7,80	79	41	8	80,16
8,00	79	41	8	80,16
8,50	89	47	10	85,80
8,70	89	47	10	Anfrage
8,80	89	47	10	85,80
9,00	89	47	10	85,80
9,80	89	47	10	Anfrage
10,00	89	47	10	85,80
10,20	102	55	12	123,89
10,50	102	55	12	123,89
10,80	102	55	12	Anfrage
11,00	102	55	12	123,89
11,80	102	55	12	123,89
12,00	102	55	12	123,89
12,50	107	60	14	Anfrage
12,80	107	60	14	169,68
13,00	107	60	14	169,68
13,80	107	60	14	169,68
14,00	107	60	14	169,68
14,80	115	65	16	228,80
15,00	115	65	16	228,80
15,80	115	65	16	228,80
16,00	115	65	16	228,80

Neu im Programm

Miniatur Bohrer bis HRc 65 ab Ø 0,25 mm!
Titan, Nimonic.



**Präzisionswerkzeuge
Klaus-D. Dung GmbH & Co KG**
Markt 16
D-47877 Willich

Tel.: +49(0)2154-42 84 79 Fax: +49(0)2154-41 98 3

www.dungkg.de

info@dungkg.de

Zwischenabmessungen auf Anfrage!

Wirtschaftliche Mindestmenge für Zwischenabmaße = 5 Stck.

Aktualisiert:10.02.2017

Bestellbeispiel: 5 Stck. VHM Bohrer Bohrtiefe 3 x D ohne IK Ø 5,0 Art. Nr.: VB3RC05,00

Unverbindliche Preisempfehlung + ges. MwSt



VHM Spiralbohrer Typ VB3Rc bis 3 x D

gehärteter Stahl 40 - 48 HRc

n = aus mittlerer Schnittgeschwindigkeit berechnet

D ab mm	vc	n U/min	f = mm/U	vf mm/min
1	80 - 95	28013	0,035	980
3	80 - 95	9338	0,095	887
3,6	80 - 95	7781	0,115	895
4,6	80 - 95	6090	0,135	822
6,1	80 - 95	4592	0,164	753
7,6	80 - 95	3686	0,199	733
9,6	80 - 95	2918	0,235	686
12,1	80 - 95	2315	0,279	646
15,6	80 - 95	1796	0,338	607
19,6	80 - 95	1429	0,402	575



Ohne Innenkühlung.

gehärteter Stahl 48 - 55 HRc

n = aus mittlerer Schnittgeschwindigkeit berechnet

D ab mm	vc	n U/min	f = mm/U	vf mm/min
1	35 - 45	12733	0,030	382
3	35 - 45	4244	0,045	191
3,6	35 - 45	3537	0,055	195
4,6	35 - 45	2768	0,065	180
6,1	35 - 45	2087	0,079	165
7,6	35 - 45	1675	0,095	159
9,6	35 - 45	1326	0,112	149
12,1	35 - 45	1052	0,133	140
15,6	35 - 45	816	0,162	132
19,6	35 - 45	650	0,193	125

gehärteter Stahl 56 - 64 HRc

n = aus mittlerer Schnittgeschwindigkeit berechnet

D ab mm	vc	n U/min	f = mm/U	vf mm/min
1	25 - 35	9550	0,030	286
3	25 - 35	3183	0,038	121
3,6	25 - 35	2653	0,044	117
4,6	25 - 35	2076	0,053	110
6,1	25 - 35	1566	0,063	99
7,6	25 - 35	1257	0,076	95
9,6	25 - 35	995	0,090	90
12,1	25 - 35	789	0,107	84
15,6	25 - 35	612	0,130	80
19,6	25 - 35	487	0,154	75

gehärteter Stahl > 65 HRc

n = aus mittlerer Schnittgeschwindigkeit berechnet

D ab mm	vc	n U/min	f = mm/U	vf mm/min
1	12 - 18	4775	0,030	143
3	12 - 18	1592	0,038	60
3,6	12 - 18	1326	0,044	58
4,6	12 - 18	1038	0,053	55
6,1	12 - 18	783	0,063	49
7,6	12 - 18	628	0,076	48
9,6	12 - 18	497	0,090	45
12,1	12 - 18	395	0,107	42
15,6	12 - 18	306	0,130	40
19,6	12 - 18	244	0,154	38

Andere als diese Schnittdaten können geeigneter sein. Wir beraten Sie bei Ihrer Zerspannung.