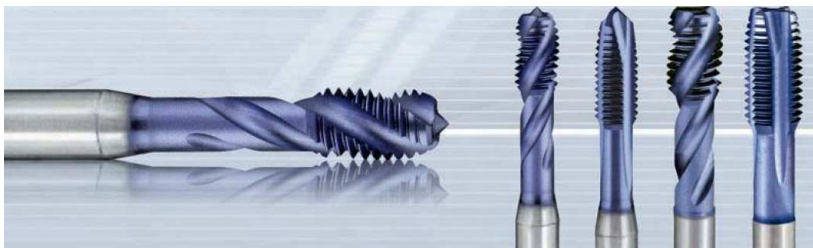


Hochleistungswerkzeuge für VA Gewindeschneiden & Bohren

Maschinen-Gewindebohrer HSS-E/PM TiCN-beschichtet

- hohe Schnittwerte und beste Standzeiten bei rostfreien Stählen möglich
- optimierte Schneidengeometrie insbesondere für rostfreie Stähle
- auch für hochlegierte, rostfreie Werkzeugstähle sehr gut geeignet



								Sackloch 50°-Drall	Durchgang gerade
Ø mm	Stg.	Kernl.	11	12	13	d2	a	€ per St.	€ per St.
DIN 371								Best.Nr. 6774TC	Best.Nr. 6773TC
M 3	0,5	2,5	56	5	11	3,5	2,7	26,20	23,20
M 4	0,7	3,3	63	7	13	4,5	3,4	26,70	23,30
M 5	0,8	4,2	70	8	16	6	4,9	26,90	26,00
M 6	1,0	5,0	80	10	19	6	4,9	27,70	26,20
M 8	1,25	6,8	90	12	22	8	6,2	32,00	28,43
M 10	1,5	8,5	100	14	24	10	8,0	38,70	34,70
DIN 376								Best.Nr. 6779TC	Best.Nr. 6778TC
M 12	1,75	10,2	110	16	29	9	7	45,90	42,60
M 14	2,0	12,0	110	20	30	11	9	58,30	51,80
M 16	2,0	14,0	110	20	32	12	9	64,20	59,60

Schnittwerteempfehlung für rostfreien Stahl: 12-18 m/min, Kühlung mit Öl

VHM-Kernloch-Spiralbohrer TiAlN-beschichtet 5xD mit oder ohne Innenkühlung



						5xD mit IK	5xD ohne IK
Ø mm	d2	11	12	t max		€ per St.	€ per St.
5xD HEK (Spannfläche)						Best.-Nr. 51881	Best.-Nr. 51887
3,3	6	66	28	23		31,30	22,50
4,2	6	74	36	29		34,30	22,50
5,0	6	82	44	35		34,30	22,50
6,8	8	91	53	43		37,70	23,20
8,5	10	103	61	49		43,40	25,90
10,2	12	118	71	56		62,90	38,10
12,0	12	118	71	56		62,90	38,10
14,0	14	124	77	60		84,90	50,60

Sonder-Nettopreisliste 2011

Hochleistungswerkzeuge zum Gewindeformen & Bohren



Maschinen-Gewindeformer HSS-E/TiN-beschichtet

- für Sackloch- und Durchgangsgewinde bis 2xD
- für Stahl bis 800 N/mm², Al-Si-Legierungen bis 10% Si, Ms, Cu



Ø mm	Stg.	Kernl-Ø	l1	l2	d2	a	Tol. 6HX	Tol. 6GX
							€ per St.	€ per St.
							Best.Nr. 6722TN	Best.Nr. 6622TN-6G
M 1	0,25	0,88	40	5,5	2,5	2,1	24,60	-
M 1,1	0,25	0,98	40	5,5	2,5	2,1	26,20	-
M 1,2	0,25	1,10	40	5,5	2,5	2,1	23,60	-
M 1,4	0,3	1,25	40	7	2,5	2,1	21,70	-
M 1,6	0,35	1,45	40	8	2,5	2,1	21,50	-
M 1,7	0,35	1,55	40	8	2,5	2,1	22,30	-
M 1,8	0,35	1,65	40	8	2,5	2,1	21,20	-
M 2	0,4	1,80	45	8	2,8	2,1	15,50	16,50
M 2,2	0,45	2,00	45	9	2,8	2,1	16,60	-
M 2,3	0,4	2,10	45	9	2,8	2,1	17,40	-
M 2,5	0,45	2,30	50	9	2,8	2,1	15,00	15,80
M 2,6	0,45	2,40	50	9	2,8	2,1	16,30	-
M 3	0,5	2,75	56	11	3,5	2,7	17,50	14,50
M 3,5	0,6	3,20	56	13	4,0	3,0	14,27	15,10
M 4	0,7	3,65	63	13	4,5	3,4	14,10	15,50
M 5	0,8	4,60	70	16	6,0	4,9	14,30	16,00
M 6	1,0	5,5	80	19	6,0	4,9	14,30	16,00
M 7	1,0	6,5	80	19	7,0	5,5	18,80	-
M 8	1,25	7,4	90	22	8,0	6,2	17,50	19,50
M 10	1,5	9,3	100	24	10,0	8,0	22,10	24,80

VHM-Kernloch-Spiralbohrer DIN 1897 K10-F

Ø mm	d2	l1	l2	€ per St.
				Best.Nr. 6516
0,88	1,50	25	7,0	14,90
0,98	1,50	25	8,0	14,90



Ø mm	d2	l1	l2	€ per St.
				Best.Nr. 30
1,10	1,10	30	10	3,30
1,25	1,25	30	12	3,30
1,45	1,45	30	12	3,30
1,55	1,55	40	16	3,90
1,65	1,65	40	16	3,90
1,80	1,80	40	16	3,90
2,00	2,00	40	18	3,90
2,10	2,10	40	18	4,50
2,30	2,30	40	18	4,50

Ø mm	d2	l1	l2	€ per St.
				Best.Nr. 30
2,40	2,40	40	18	4,50
2,75	2,75	50	20	5,50
3,20	3,20	50	22	6,50
3,65	3,65	50	22	6,70
4,60	4,60	60	25	10,40
5,50	5,50	60	28	12,40
6,50	6,50	70	31	15,90
7,40	7,40	74	34	20,90
9,30	9,30	84	40	45,90