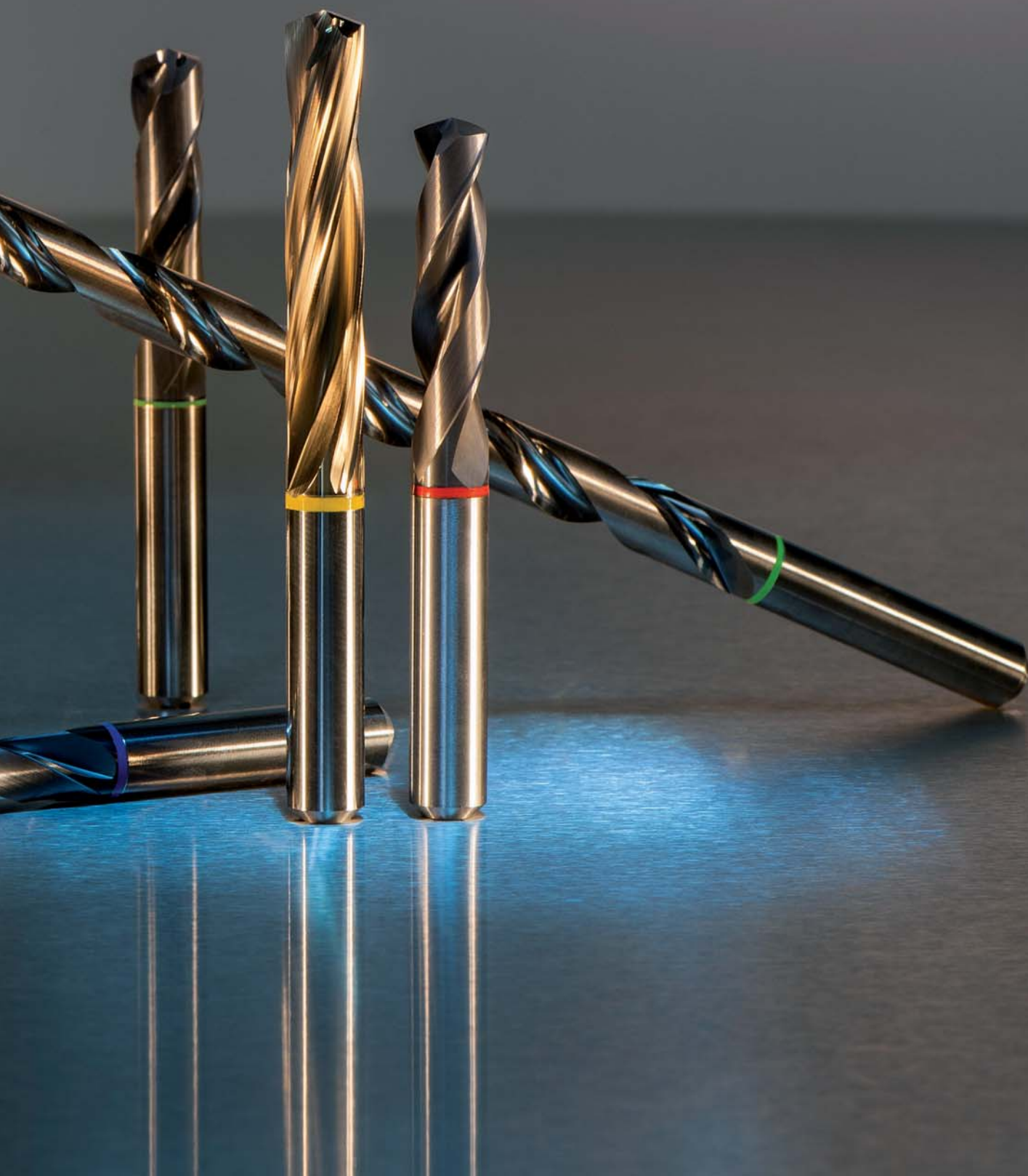


>> VHM-BOHRER

FORETS EN MÉTAL DUR

PUNTE ELICOIDALI IN METALLO
DURO INTEGRALE



>> ÜBERSICHT VHM-BOHRER

SOMMAIRE FORETS EN MÉTAL DUR

SOMMARIO PUNTE IN METALLO DURO INTEGRALE

- ▶ Die Schnittwerte für alle Werkzeuge entnehmen Sie bitte unserem separaten Zerspanungshandbuch.
- ▶ Valeurs de coupe recommandées voir notre manuel technique.
- ▶ Per i parametri di lavorazione per tutti gli utensili richiedete il nostro manuale tecnico.



Norm Norme Standard	DIN 6539		DIN 338		DIN 6537K		DIN 6537L
Typ Type Tipo	N	N	N	N	N	N	N
Bohrtiefe Profondeur de coupe Profondità foro	3xd	3xd	5xd	5xd	3xd	3xd	5xd
Kühlkanäle Arrosage par le centre Fori lubrificazione						ja oui si	ja oui si
Beschichtung Revêtement Rivestimento		ALUNIT®		ALUNIT®	ALUNIT-S®	ALUNIT-S®	ALUNIT-S®
Spitzenwinkel Angle de pointe Angolo affilatura	118°	118°	118°	118°	140°	140°	140°
Ø mm	0,5–20	0,5–14	1–16	1–16	0,90–20	1–16	2–20
Code Code Codice	6146	6147	6156	6157	6727	6717	6737
Seite Page Pagina	1.5	1.5	1.7	1.7	1.9	1.11	1.12

Geeignet für | Convient pour | Adatti per

 < 400 N/mm²	Stähle < 400 N/mm² Aciers < 400 N/mm² Acciai < 400 N/mm²	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
 < 850 N/mm²	Stähle < 850 N/mm² Aciers < 850 N/mm² Acciai < 850 N/mm²	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
 < 1.100 N/mm²	Stähle < 1.100 N/mm² Aciers < 1.100 N/mm² Acciai < 1.100 N/mm²	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
 < 1.300 N/mm²	Stähle < 1.300 N/mm² Aciers < 1.300 N/mm² Acciai < 1.300 N/mm²	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
 > 45 HRC	Stähle > 45 HRC Aciers > 45 HRC Acciai > 45 HRC	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
 < 850 N/mm²	Rostfreie Stähle < 850 N/mm² Aciers inoxydables < 850 N/mm² Acciai inossidabili < 850 N/mm²	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
 > 850 N/mm²	Rostfreie Stähle > 850 N/mm² Aciers inoxydables > 850 N/mm² Acciai inossidabili > 850 N/mm²	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
 GRAUGUSS FONTE GRISE GISHA GRIGIA	Grauguss, Temperguss Fonte grise, fonte malleable Ghisa grigia, ghisa malleabile	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
 Ti	Titan- und Titanlegierungen Titane et alliages de titane Titanio e leghe di Titanio	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
 Cu, Ms	Kupfer, Messing Cuirre, laiton Rame, ottone	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
 Al	Aluminium Aluminium Alluminio	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
 Kunststoffe	Matières plastiques Materie plastiche	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Besonders geeignet | Convient particulièrement pour | Particolarmente adatti Geeignet | Convient pour | Adatti

>> ÜBERSICHT
VHM-BOHRER

SOMMAIRE
FORETS EN MÉTAL DUR

SOMMARIO PUNTE IN
METALLO DURO INTEGRALE

SPEEDDRILL



	WN						DIN 6537K	DIN 6537L	DIN 6537K	DIN 6537L
	N	N	N	N	N	N	N	N	N	W
	8xd	12xd	16xd	20xd	25xd	30xd	3xd	5xd	3xd	5xd
	ja oui si	ja oui si	ja oui si	ja oui si	ja oui si	ja oui si	ja oui si	ja oui si		ja oui si
	ALUNIT-S®	ALUNIT-S®	ALUNIT-S®	ALUNIT-S®	ALUNIT-S®	ALUNIT-S®	ALUNIT-S®	ALUNIT-S®	ALUNIT-S®	ZOX
	135°	135°	135°	135°	135°	135°	135°	135°	140°	135°
	3-16	3-16	3-16	2-12	3-12	2-12	2-16	3-12	3-16	2,80-16
	6747	6757	6777	6787	6797	6807	6827	6837	6857	6847
	1.13	1.14	1.15	1.16	1.17	1.18	1.19	1.20	1.21	1.22

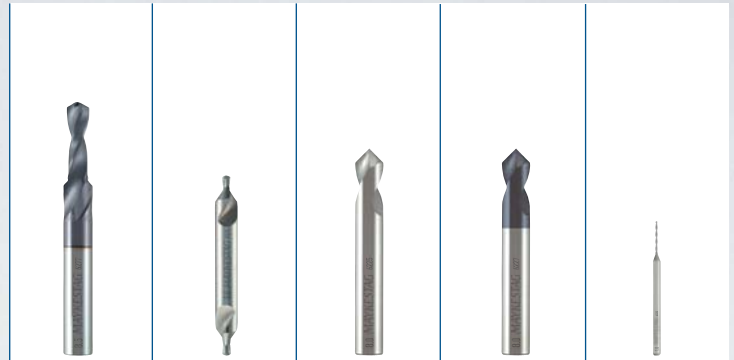
■	■	■	■	■	■	■	■	■		
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
■	■	■	■	■	■	■			■	
									■	
									■	
■	■	■	■	■	■	■	■	■		
■	■	■	■	■	■	■	■	■		
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
■	■	■					■	■		
■	■	■	■	■	■	■				■
■	■	■	■	■	■	■				■

>> ÜBERSICHT VHM-BOHRER

SOMMAIRE FORETS EN MÉTAL DUR

SOMMARIO PUNTE IN METALLO DURO INTEGRALE

- ▶ Die Schnittwerte für alle Werkzeuge entnehmen Sie bitte unserem separaten Zerspanungshandbuch.
- ▶ Valeurs de coupe recommandées voir notre manuel technique.
- ▶ Per i parametri di lavorazione per tutti gli utensili richiedete il nostro manuale tecnico.



Norm Norme Standard	WN	DIN 333	WN	WN	DIN 1899
Typ Type Tipo	N	RN, Form A			N
Bohrtiefe Profondeur de coupe Profondità foro					
Kühlkanäle Arrosage par le centre Fori lubrificazione					
Beschichtung Revêtement Rivestimento	ALUNIT®			ALUNIT®	
Spitzenwinkel Angle de pointe Angolo affilatura	120° 90°	120° 60°	90°	90°	130°
Ø mm	M3-M12	0,8-6,3	4-20	4-20	0,3-1,4
Code Code Codice	6277	6525	6225	6227	6035
Seite Page Pagina	1.23	1.24	1.24	1.24	1.25
Geeignet für Convient pour Adatti per					
<400 N/mm²	Stähle < 400 N/mm² Aciers < 400 N/mm² Acciai < 400 N/mm²	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<850 N/mm²	Stähle < 850 N/mm² Aciers < 850 N/mm² Acciai < 850 N/mm²	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<1.100 N/mm²	Stähle < 1.100 N/mm² Aciers < 1.100 N/mm² Acciai < 1.100 N/mm²	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<1.300 N/mm²	Stähle < 1.300 N/mm² Aciers < 1.300 N/mm² Acciai < 1.300 N/mm²	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
>45 HRC	Stähle > 45 HRC Aciers > 45 HRC Acciai > 45 HRC	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
INOX <850 N/mm²	Rostfreie Stähle < 850 N/mm² Aciers inoxydables < 850 N/mm² Acciai inossidabili < 850 N/mm²	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
INOX >850 N/mm²	Rostfreie Stähle > 850 N/mm² Aciers inoxydables > 850 N/mm² Acciai inossidabili > 850 N/mm²	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
GRAUGUSS FONTE GRISE GISHA GRIGIA	Grauguss, Temperguss Fonte grise, fonte malléable Ghisa grigia, ghisa malleabile	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Ti	Titan- und Titanlegierungen Titane et alliages de titane Titanio e leghe di Titanio	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Cu, Ms	Kupfer, Messing Cuiivre, laiton Rame, ottone	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Al	Aluminium Aluminium Alluminio	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Kunststoffe Matières plastiques Materie plastica	Kunststoffe Matières plastiques Materie plastica	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Besonders geeignet | Convient particulièrement pour | Particolarmente adatti Geeignet | Convient pour | Adatti

>> VHM-SPIRALBOHRER, KURZ, DIN 6539

Einsatzbereich:

Besonders geeignet zum Bohren von hochfesten Stählen, Cr-Ni-Stählen, Hartguss, Grauguss, Stahlguss, Mn-Hartstahl, Bronze, Aluminium mit hohem Siliziumanteil und anderen schwer zerspanbaren Werkstoffen (beschichtete Ausführung).

FORETS HÉLICOÏDAL EN MÉTAL DUR, COURT, DIN 6539

Rayon d'application:

Convient particulièrement pour métaux dur, aciers Cr-Ni, fonte dur, fonte grise, fonte acier, acier dur Mn, bronze, aluminium avec un grand pourcentage de silicium et autres matières difficile (exécution revêtue).

PUNTE ELICOIDALI METALLO DURO INTEGRALE, SERIE CORTA, DIN 6539

Impiego:

Particolarmente adatte per foratura di acciai tenaci, acciai al Ni-Cr, ghisa conchigliata, ghisa grigia, acciaio fuso, acciai al manganese, bronzo, alluminio con elevato tenore di silicio, altri acciai di difficile lavorabilità (modello rivestito).



ALUNIT®

- höhere Performance, längere Standzeit
- Rendement plus élevé, durée plus longue
- maggior rendimento, durata più elevata



					INOX < 850 N/mm²	INOX > 850 N/mm²	GRAUGUSS FONTE GRISE GISHA GRIGIA	Ti	Cu, Ms	Al	
VHM MD MDI	DIN 6539	Typo/Type Tipo N									

blank | polie | lucida

ALUNIT®

Ø _{h7} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6146 Art.-Nr.	Code 6147 Art.-Nr.
0,50	26	6	2	6146 0050	6147 0050
0,60	26	6	2	6146 0060	6147 0060
0,70	26	6	2	6146 0070	6147 0070
0,80	26	6	2	6146 0080	6147 0080
0,90	26	6	2	6146 0090	6147 0090
1,00	26	6	2	6146 0100	6147 0100
1,10	28	7	2	6146 0110	6147 0110
1,20	30	8	2	6146 0120	6147 0120
1,30	30	8	2	6146 0130	6147 0130
1,40	32	9	2	6146 0140	6147 0140
1,50	32	9	2	6146 0150	6147 0150
1,60	34	10	2	6146 0160	6147 0160
1,70	34	10	2	6146 0170	6147 0170
1,80	36	11	2	6146 0180	6147 0180
1,90	36	11	2	6146 0190	6147 0190
2,00	38	12	2	6146 0200	6147 0200
2,10	38	12	2	6146 0210	6147 0210
2,20	40	13	2	6146 0220	6147 0220
2,30	40	13	2	6146 0230	6147 0230
2,40	43	14	2	6146 0240	6147 0240
2,50	43	14	2	6146 0250	6147 0250
2,60	43	14	2	6146 0260	6147 0260
2,70	46	16	2	6146 0270	6147 0270
2,80	46	16	2	6146 0280	6147 0280
2,90	46	16	2	6146 0290	6147 0290
3,00	46	16	2	6146 0300	6147 0300
3,10	49	18	2	6146 0310	6147 0310
3,20	49	18	2	6146 0320	6147 0320
3,30	49	18	2	6146 0330	6147 0330
3,40	52	20	2	6146 0340	6147 0340
3,50	52	20	2	6146 0350	6147 0350
3,60	52	20	2	6146 0360	6147 0360
3,70	52	20	2	6146 0370	6147 0370
3,80	55	22	2	6146 0380	6147 0380
3,90	55	22	2	6146 0390	6147 0390
4,00	55	22	2	6146 0400	6147 0400
4,10	55	22	2	6146 0410	6147 0410
4,20	55	22	2	6146 0420	6147 0420
4,30	58	24	2	6146 0430	6147 0430
4,40	58	24	2	6146 0440	6147 0440
4,50	58	24	2	6146 0450	6147 0450
4,60	58	24	2	6146 0460	6147 0460
4,70	58	24	2	6146 0470	6147 0470
4,80	62	26	2	6146 0480	6147 0480
4,90	62	26	2	6146 0490	6147 0490
5,00	62	26	2	6146 0500	6147 0500
5,10	62	26	2	6146 0510	6147 0510
5,20	62	26	2	6146 0520	6147 0520

¹⁾ ≤ Ø 2,90 mm 4-Flächenanschliff | affûtage à 4 faces | affilatura a 4 spoglie
 ≥ Ø 3,00 mm 6-Flächenanschliff | affûtage à 6 faces | affilatura a 6 spoglie

blank | polie | lucida

ALUNIT®

\varnothing_{h7} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6146 Art.-Nr.	Code 6147 Art.-Nr.
5,30	62	26	2	6146 0530	6147 0530
5,40	66	28	2	6146 0540	6147 0540
5,50	66	28	2	6146 0550	6147 0550
5,60	66	28	2	6146 0560	6147 0560
5,70	66	28	2	6146 0570	6147 0570
5,80	66	28	2	6146 0580	6147 0580
5,90	66	28	2	6146 0590	6147 0590
6,00	66	28	2	6146 0600	6147 0600
6,10	70	31	2	6146 0610	6147 0610
6,20	70	31	2	6146 0620	6147 0620
6,30	70	31	2	6146 0630	6147 0630
6,40	70	31	2	6146 0640	6147 0640
6,50	70	31	2	6146 0650	6147 0650
6,60	70	31	2	6146 0660	6147 0660
6,70	70	31	2	6146 0670	6147 0670
6,80	74	34	2	6146 0680	6147 0680
6,90	74	34	2	6146 0690	6147 0690
7,00	74	34	2	6146 0700	6147 0700
7,10	74	34	2	6146 0710	6147 0710
7,20	74	34	2	6146 0720	6147 0720
7,30	74	34	2	6146 0730	6147 0730
7,40	74	34	2	6146 0740	6147 0740
7,50	74	34	2	6146 0750	6147 0750
7,60	79	36	2	6146 0760	6147 0760
7,70	79	36	2	6146 0770	6147 0770
7,80	79	36	2	6146 0780	6147 0780
7,90	79	36	2	6146 0790	6147 0790
8,00	79	36	2	6146 0800	6147 0800
8,10	79	36	2	6146 0810	6147 0810
8,20	79	36	2	6146 0820	6147 0820
8,30	79	36	2	6146 0830	6147 0830
8,40	79	36	2	6146 0840	6147 0840
8,50	79	36	2	6146 0850	6147 0850
8,60	84	40	2	6146 0860	6147 0860
8,70	84	40	2	6146 0870	6147 0870
8,80	84	40	2	6146 0880	6147 0880
8,90	84	40	2	6146 0890	6147 0890
9,00	84	40	2	6146 0900	6147 0900
9,10	84	40	2	6146 0910	6147 0910
9,20	84	40	2	6146 0920	6147 0920
9,30	84	40	2	6146 0930	6147 0930
9,40	84	40	2	6146 0940	6147 0940
9,50	84	40	2	6146 0950	6147 0950
9,60	89	43	2	6146 0960	6147 0960
9,70	89	43	2	6146 0970	6147 0970
9,80	89	43	2	6146 0980	6147 0980
9,90	89	43	2	6146 0990	6147 0990
10,00	89	43	2	6146 1000	6147 1000
10,20	89	43	2	6146 1020	6147 1020
10,50	89	43	2	6146 1050	6147 1050
10,80	95	47	2	6146 1080	6147 1080
11,00	95	47	2	6146 1100	6147 1100
11,50	95	47	2	6146 1150	6147 1150
12,00	102	51	2	6146 1200	6147 1200
12,50	102	51	2	6146 1250	6147 1250
13,00	102	51	2	6146 1300	6147 1300
13,50	107	54	2	6146 1350	6147 1350
14,00	107	54	2	6146 1400	6147 1400
14,50	111	56	2	6146 1450	
15,00	111	56	2	6146 1500	
15,50	115	58	2	6146 1550	
16,00	115	58	2	6146 1600	
16,50	119	60	2	6146 1650	
17,00	119	60	2	6146 1700	
17,50	123	62	2	6146 1750	
18,00	123	62	2	6146 1800	
18,50	127	64	2	6146 1850	
19,00	127	64	2	6146 1900	
19,50	131	66	2	6146 1950	
20,00	131	66	2	6146 2000	

>> VHM-SPIRALBOHRER, LANG, DIN 338

Einsatzbereich:

Besonders geeignet zum Bohren von hochfesten Stählen, Cr-Ni-Stählen, Hartguss, Grauguss, Stahlguss, Mn-Hartstahl, Bronze, Aluminium mit hohem Siliziumanteil und anderen schwer zerspanbaren Werkstoffen (beschichtete Ausführung).

FORET HÉLICOÏDAL EN MÉTAL DUR, LONG, DIN 338

Rayon d'application:

Convient particulièrement pour métaux dur, aciers Cr-Ni, fonte dur, fonte grise, fonte acier, acier dur Mn, bronze, aluminium avec un grand pourcentage de silicium et autres matières difficile à coupe rapide (exécution revêtue).

PUNTE ELICOIDALI METALLO DURO INTEGRALE, SERIE LUNGA, DIN 338

Impiego:

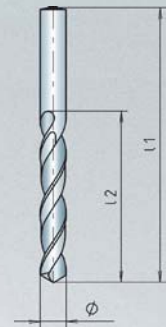
Particolarmente adatte per foratura di acciai tenaci, acciai al Ni-Cr, ghisa conchigliata, ghisa grigia, acciaio fuso, acciai al manganese, bronzo, alluminio con elevato tenore di silicio, altri acciai di difficile lavorabilità (modello rivestito).



ALUNIT®

- höhere Performance, längere Standzeit
- Rendement plus élevé, durée plus longue
- maggior rendimento, durata più elevata

					INOX < 850 N/mm²	INOX > 850 N/mm²	GRAUGUSS FONTE GRISE GISHA GRIGIA	Ti	Cu, Ms	Al	
VHM	MD	MDI	DIN 338	Typ/Type Tipo N							



blank | polie | lucida **ALUNIT®**

Ø _{h7} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6156 Art.-Nr.	Code 6157 Art.-Nr.
1,00	34	12	2	6156 0100	6157 0100
1,10	36	14	2	6156 0110	6157 0110
1,20	38	16	2	6156 0120	6157 0120
1,30	38	16	2	6156 0130	6157 0130
1,40	40	18	2	6156 0140	6157 0140
1,50	40	18	2	6156 0150	6157 0150
1,60	43	20	2	6156 0160	6157 0160
1,70	43	20	2	6156 0170	6157 0170
1,80	46	22	2	6156 0180	6157 0180
1,90	46	22	2	6156 0190	6157 0190
2,00	49	24	2	6156 0200	6157 0200
2,10	49	24	2	6156 0210	6157 0210
2,20	53	27	2	6156 0220	6157 0220
2,30	53	27	2	6156 0230	6157 0230
2,40	57	30	2	6156 0240	6157 0240
2,50	57	30	2	6156 0250	6157 0250
2,60	57	30	2	6156 0260	6157 0260
2,70	61	33	2	6156 0270	6157 0270
2,80	61	33	2	6156 0280	6157 0280
2,90	61	33	2	6156 0290	6157 0290
3,00	61	33	2	6156 0300	6157 0300
3,10	65	36	2	6156 0310	6157 0310
3,20	65	36	2	6156 0320	6157 0320
3,30	65	36	2	6156 0330	6157 0330
3,40	70	39	2	6156 0340	6157 0340
3,50	70	39	2	6156 0350	6157 0350
3,60	70	39	2	6156 0360	6157 0360
3,70	70	39	2	6156 0370	6157 0370
3,80	75	43	2	6156 0380	6157 0380
3,90	75	43	2	6156 0390	6157 0390
4,00	75	43	2	6156 0400	6157 0400
4,10	75	43	2	6156 0410	6157 0410
4,20	75	43	2	6156 0420	6157 0420
4,30	80	47	2	6156 0430	6157 0430
4,40	80	47	2	6156 0440	6157 0440
4,50	80	47	2	6156 0450	6157 0450
4,60	80	47	2	6156 0460	6157 0460
4,70	80	47	2	6156 0470	6157 0470
4,80	86	52	2	6156 0480	6157 0480
4,90	86	52	2	6156 0490	6157 0490
5,00	86	52	2	6156 0500	6157 0500
5,10	86	52	2	6156 0510	6157 0510
5,20	86	52	2	6156 0520	6157 0520
5,30	86	52	2	6156 0530	6157 0530
5,40	93	57	2	6156 0540	6157 0540
5,50	93	57	2	6156 0550	6157 0550

¹¹ ≤ Ø 2,90 mm 4-Flächenanschliff | affûtage à 4 faces | affilatura a 4 spoglie
 ≥ Ø 3,00 mm 6-Flächenanschliff | affûtage à 6 faces | affilatura a 6 spoglie

\varnothing_{h7} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6156 Art.-Nr.	Code 6157 Art.-Nr.
5,60	93	57	2	6156 0560	6157 0560
5,70	93	57	2	6156 0570	6157 0570
5,80	93	57	2	6156 0580	6157 0580
5,90	93	57	2	6156 0590	6157 0590
6,00	93	57	2	6156 0600	6157 0600
6,10	101	63	2	6156 0610	6157 0610
6,20	101	63	2	6156 0620	6157 0620
6,30	101	63	2	6156 0630	6157 0630
6,40	101	63	2	6156 0640	6157 0640
6,50	101	63	2	6156 0650	6157 0650
6,60	101	63	2	6156 0660	6157 0660
6,70	101	63	2	6156 0670	6157 0670
6,80	109	69	2	6156 0680	6156 0680
6,90	109	69	2	6156 0690	6157 0690
7,00	109	69	2	6156 0700	6157 0700
7,10	109	69	2	6156 0710	6157 0710
7,20	109	69	2	6156 0720	6157 0720
7,30	109	69	2	6156 0730	6157 0730
7,40	109	69	2	6156 0740	6157 0740
7,50	109	69	2	6156 0750	6157 0750
7,60	117	75	2	6156 0760	6157 0760
7,70	117	75	2	6156 0770	6157 0770
7,80	117	75	2	6156 0780	6157 0780
7,90	117	75	2	6156 0790	6157 0790
8,00	117	75	2	6156 0800	6157 0800
8,10	117	75	2	6156 0810	6157 0810
8,20	117	75	2	6156 0820	6157 0820
8,30	117	75	2	6156 0830	6157 0830
8,40	117	75	2	6156 0840	6157 0840
8,50	117	75	2	6156 0850	6157 0850
8,60	125	81	2	6156 0860	6157 0860
8,70	125	81	2	6156 0870	6157 0870
8,80	125	81	2	6156 0880	6157 0880
8,90	125	81	2	6156 0890	6157 0890
9,00	125	81	2	6156 0900	6157 0900
9,10	125	81	2	6156 0910	6157 0910
9,20	125	81	2	6156 0920	6157 0920
9,30	125	81	2	6156 0930	6157 0930
9,40	125	81	2	6156 0940	6157 0940
9,50	125	81	2	6156 0950	6157 0950
9,60	133	87	2	6156 0960	6157 0960
9,70	133	87	2	6156 0970	6157 0970
9,80	133	87	2	6156 0980	6157 0980
9,90	133	87	2	6156 0990	6157 0990
10,00	133	87	2	6156 1000	6157 1000
10,20	133	87	2	6156 1020	6157 1020
10,50	133	87	2	6156 1050	6157 1050
10,80	142	94	2	6156 1080	6157 1080
11,00	142	94	2	6156 1100	6157 1100
11,50	142	94	2	6156 1150	6157 1150
12,00	151	101	2	6156 1200	6157 1200
12,50	151	101	2	6156 1250	6157 1250
13,00	151	101	2	6156 1300	6157 1300
13,50	160	108	2	6156 1350	6157 1350
14,00	160	108	2	6156 1400	6157 1400
14,50	169	114	2	6156 1450	6157 1450
15,00	169	114	2	6156 1500	6157 1500
15,50	178	120	2	6156 1550	6157 1550
16,00	178	120	2	6156 1600	6157 1600

>> VHM-SPIRALBOHRER «SPEED-DRILL»-UNIVERSAL, DIN 6537K, KURZ 3xD, MIT VERSTÄRKTEM SCHAFT

Einsatzbereich:

VHM-Hochleistungsbohrer für **universelle**

Anwendungen. Hohe Stabilität und universelle

Einsetzbarkeit durch gerade Hauptschneide.

Spezialanschliff bewirkt optimalen Spanbruch, hohe

Zentriergenauigkeit und geringe Schnittkräfte.

FORETS HÉLICOÏDAL EN MÉTAL DUR «SPEED-DRILL»-UNIVER- SAL, DIN 6537K, COURT 3xD, À TIGE RENFORCÉE

Rayon d'application:

Foret en métal dur à haut rendement pour **utilisa-**

tions universelles. Stabilité et utilisation universelle

par un tranchant principal droit. Un affûtage spécial

produit un brise copeaux optimal, un centrage précis

et moins de forces de coupe.

PUNTE ELICOIDALI MDI «SPEED-DRILL»-UNIVERSALI, DIN 6537K, SERIE CORTA 3xD, CODOLO RINFORZATO

Impiego:

Punte MDI ad alto rendimento per **applicazioni**

universali. Alta stabilità e utilizzo universale grazie

alla affilatura piatta del tagliente principale. La

geometria speciale della punta garantisce un'ottima

evacuazione del truciolo, una elevata accuratezza di

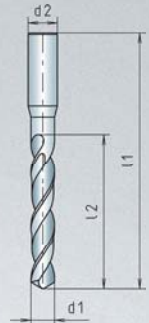
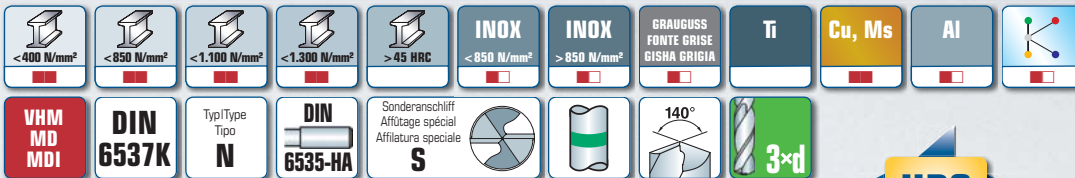
centraggio ed una minore forza di taglio.

UNIVERSAL
3xD



ALUNIT-S®

- Spezialbeschichtung für höchste Zerspanungsleistung
- Revêtement spécial pour un rendement plus élevé
- Rivestimento speciale per un rendimento di taglio più elevato



ALUNIT-S®

ALUNIT-S®

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6727 Art.-Nr.
0,90	4,00	45	7	2	6727 0090
1,00	4,00	45	7	2	6727 0100
1,10	4,00	45	7	2	6727 0110
1,20	4,00	45	7	2	6727 0120
1,30	4,00	45	7	2	6727 0130
1,40	4,00	45	7	2	6727 0140
1,50	4,00	55	14	2	6727 0150
1,60	4,00	55	14	2	6727 0160
1,70	4,00	55	14	2	6727 0170
1,80	4,00	55	14	2	6727 0180
1,90	4,00	55	14	2	6727 0190
2,00	4,00	55	20	2	6727 0200
2,02	4,00	55	20	2	6727 0202
2,10	4,00	55	20	2	6727 0210
2,20	4,00	55	20	2	6727 0220
2,30	4,00	55	20	2	6727 0230
2,40	4,00	55	20	2	6727 0240
2,50	4,00	55	20	2	6727 0250
NEW 2,52	4,00	55	20	2	6727 0252
2,60	4,00	55	20	2	6727 0260
2,70	4,00	55	20	2	6727 0270
2,80	4,00	55	20	2	6727 0280
2,90	4,00	55	20	2	6727 0290
3,00	6,00	62	20	2	6727 0300
3,02	6,00	62	20	2	6727 0302
3,10	6,00	62	20	2	6727 0310
3,20	6,00	62	20	2	6727 0320
3,25	6,00	62	20	2	6727 0325
3,30	6,00	62	20	2	6727 0330
3,40	6,00	62	20	2	6727 0340
3,50	6,00	62	20	2	6727 0350
NEW 3,52	6,00	62	20	2	6727 0352
3,60	6,00	62	20	2	6727 0360
3,70	6,00	62	20	2	6727 0370
3,80	6,00	66	24	2	6727 0380
3,90	6,00	66	24	2	6727 0390
4,00	6,00	66	24	2	6727 0400
4,02	6,00	66	24	2	6727 0402
4,10	6,00	66	24	2	6727 0410
4,20	6,00	66	24	2	6727 0420
4,30	6,00	66	24	2	6727 0430
4,40	6,00	66	24	2	6727 0440

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6727 Art.-Nr.
4,50	6,00	66	24	2	6727 0450
NEW 4,52	6,00	66	24	2	6727 0452
4,60	6,00	66	24	2	6727 0460
4,65	6,00	66	24	2	6727 0465
4,70	6,00	66	24	2	6727 0470
4,80	6,00	66	28	2	6727 0480
4,90	6,00	66	28	2	6727 0490
5,00	6,00	66	28	2	6727 0500
5,02	6,00	66	28	2	6727 0502
5,10	6,00	66	28	2	6727 0510
5,20	6,00	66	28	2	6727 0520
5,30	6,00	66	28	2	6727 0530
5,40	6,00	66	28	2	6727 0540
NEW 5,50	6,00	66	28	2	6727 0550
NEW 5,52	6,00	66	28	2	6727 0552
5,55	6,00	66	28	2	6727 0555
5,60	6,00	66	28	2	6727 0560
5,65	6,00	66	28	2	6727 0565
5,70	6,00	66	28	2	6727 0570
5,80	6,00	66	28	2	6727 0580
5,90	6,00	66	28	2	6727 0590
6,00	6,00	66	28	2	6727 0600
6,02	6,00	66	28	2	6727 0602
6,10	8,00	79	34	2	6727 0610
6,20	8,00	79	34	2	6727 0620
6,30	8,00	79	34	2	6727 0630
6,40	8,00	79	34	2	6727 0640
6,50	8,00	79	34	2	6727 0650
NEW 6,52	8,00	79	34	2	6727 0652
6,60	8,00	79	34	2	6727 0660
6,70	8,00	79	34	2	6727 0670
6,80	8,00	79	34	2	6727 0680
6,90	8,00	79	34	2	6727 0690
7,00	8,00	79	34	2	6727 0700
7,02	8,00	79	34	2	6727 0702
7,10	8,00	79	41	2	6727 0710
7,20	8,00	79	41	2	6727 0720
7,30	8,00	79	41	2	6727 0730
7,40	8,00	79	41	2	6727 0740
7,45	8,00	79	41	2	6727 0745
7,50	8,00	79	41	2	6727 0750
NEW 7,52	8,00	79	41	2	6727 0752

Fortsetzung auf Seite 1.10 | Suite à la page 1.10 | Segue a pagina 1.10

Fortsetzung von Seite 1.9 | Suite de la page 1.9 | Segue da pagina 1.9

ALUNIT-S®

ALUNIT-S®

	d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6727 Art.-Nr.
	7,55	8,00	79	41	2	6727 0755
	7,60	8,00	79	41	2	6727 0760
	7,70	8,00	79	41	2	6727 0770
	7,80	8,00	79	41	2	6727 0780
	7,90	8,00	79	41	2	6727 0790
	8,00	8,00	79	41	2	6727 0800
	8,02	8,00	79	41	2	6727 0802
	8,10	10,00	89	47	2	6727 0810
	8,20	10,00	89	47	2	6727 0820
	8,30	10,00	89	47	2	6727 0830
	8,40	10,00	89	47	2	6727 0840
	8,50	10,00	89	47	2	6727 0850
NEW	8,52	10,00	89	47	2	6727 0852
	8,60	10,00	89	47	2	6727 0860
	8,70	10,00	89	47	2	6727 0870
	8,80	10,00	89	47	2	6727 0880
	8,90	10,00	89	47	2	6727 0890
	9,00	10,00	89	47	2	6727 0900
	9,02	10,00	89	47	2	6727 0902
	9,10	10,00	89	47	2	6727 0910
	9,20	10,00	89	47	2	6727 0920
	9,25	10,00	89	47	2	6727 0925
	9,30	10,00	89	47	2	6727 0930
	9,35	10,00	89	47	2	6727 0935
	9,40	10,00	89	47	2	6727 0940
	9,50	10,00	89	47	2	6727 0950
NEW	9,52	10,00	89	47	2	6727 0952
	9,55	10,00	89	47	2	6727 0955
	9,60	10,00	89	47	2	6727 0960
	9,70	10,00	89	47	2	6727 0970
	9,80	10,00	89	47	2	6727 0980
	9,90	10,00	89	47	2	6727 0990
	10,00	10,00	89	47	2	6727 1000
	10,02	10,00	89	47	2	6727 1002
	10,10	12,00	102	55	2	6727 1010
	10,20	12,00	102	55	2	6727 1020
	10,30	12,00	102	55	2	6727 1030
	10,40	12,00	102	55	2	6727 1040
	10,50	12,00	102	55	2	6727 1050
NEW	10,52	12,00	102	55	2	6727 1052
	10,60	12,00	102	55	2	6727 1060
	10,70	12,00	102	55	2	6727 1070
	10,80	12,00	102	55	2	6727 1080
	10,90	12,00	102	55	2	6727 1090
	11,00	12,00	102	55	2	6727 1100
NEW	11,02	12,00	102	55	2	6727 1102
	11,10	12,00	102	55	2	6727 1110
	11,20	12,00	102	55	2	6727 1120
	11,30	12,00	102	55	2	6727 1130
	11,35	12,00	102	55	2	6727 1135
	11,40	12,00	102	55	2	6727 1140
	11,50	12,00	102	55	2	6727 1150
NEW	11,52	12,00	102	55	2	6727 1152
	11,55	12,00	102	55	2	6727 1155
	11,60	12,00	102	55	2	6727 1160
	11,70	12,00	102	55	2	6727 1170
	11,80	12,00	102	55	2	6727 1180
	11,90	12,00	102	55	2	6727 1190
	12,00	12,00	102	55	2	6727 1200
	12,02	12,00	102	55	2	6727 1202
	12,10	14,00	107	60	2	6727 1210
	12,20	14,00	107	60	2	6727 1220
	12,30	14,00	107	60	2	6727 1230
	12,40	14,00	107	60	2	6727 1240
	12,50	14,00	107	60	2	6727 1250
	12,60	14,00	107	60	2	6727 1260
	12,70	14,00	107	60	2	6727 1270
	12,80	14,00	107	60	2	6727 1280
	12,90	14,00	107	60	2	6727 1290
	13,00	14,00	107	60	2	6727 1300
NEW	13,02	14,00	107	60	2	6727 1302
	13,10	14,00	107	60	2	6727 1310
	13,20	14,00	107	60	2	6727 1320
	13,25	14,00	107	60	2	6727 1325
	13,30	14,00	107	60	2	6727 1330
	13,40	14,00	107	60	2	6727 1340
	13,50	14,00	107	60	2	6727 1350
	13,60	14,00	107	60	2	6727 1360
	13,70	14,00	107	60	2	6727 1370
	13,80	14,00	107	60	2	6727 1380
	13,90	14,00	107	60	2	6727 1390

	d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6727 Art.-Nr.
	14,00	14,00	107	60	2	6727 1400
NEW	14,02	14,00	107	60	2	6727 1402
	14,10	16,00	115	65	2	6727 1410
	14,20	16,00	115	65	2	6727 1420
	14,30	16,00	115	65	2	6727 1430
	14,40	16,00	115	65	2	6727 1440
	14,50	16,00	115	65	2	6727 1450
	14,60	16,00	115	65	2	6727 1460
	14,70	16,00	115	65	2	6727 1470
	14,80	16,00	115	65	2	6727 1480
	14,90	16,00	115	65	2	6727 1490
	15,00	16,00	115	65	2	6727 1500
NEW	15,02	16,00	115	65	2	6727 1502
	15,10	16,00	115	65	2	6727 1510
	15,20	16,00	115	65	2	6727 1520
	15,30	16,00	115	65	2	6727 1530
	15,35	16,00	115	65	2	6727 1535
	15,40	16,00	115	65	2	6727 1540
	15,50	16,00	115	65	2	6727 1550
	15,60	16,00	115	65	2	6727 1560
	15,70	16,00	115	65	2	6727 1570
	15,80	16,00	115	65	2	6727 1580
	15,90	16,00	115	65	2	6727 1590
NEW	16,00	16,00	115	65	2	6727 1600
	16,02	16,00	115	65	2	6727 1602
	16,10	18,00	123	73	2	6727 1610
	16,20	18,00	123	73	2	6727 1620
	16,30	18,00	123	73	2	6727 1630
	16,40	18,00	123	73	2	6727 1640
	16,50	18,00	123	73	2	6727 1650
	16,60	18,00	123	73	2	6727 1660
	16,70	18,00	123	73	2	6727 1670
	16,80	18,00	123	73	2	6727 1680
	16,90	18,00	123	73	2	6727 1690
	17,00	18,00	123	73	2	6727 1700
	17,10	18,00	123	73	2	6727 1710
	17,20	18,00	123	73	2	6727 1720
	17,30	18,00	123	73	2	6727 1730
	17,35	18,00	123	73	2	6727 1735
	17,40	18,00	123	73	2	6727 1740
	17,50	18,00	123	73	2	6727 1750
	17,60	18,00	123	73	2	6727 1760
	17,70	18,00	123	73	2	6727 1770
	17,80	18,00	123	73	2	6727 1780
	17,90	18,00	123	73	2	6727 1790
	18,00	18,00	123	73	2	6727 1800
	18,10	20,00	131	79	2	6727 1810
	18,20	20,00	131	79	2	6727 1820
	18,30	20,00	131	79	2	6727 1830
	18,40	20,00	131	79	2	6727 1840
	18,50	20,00	131	79	2	6727 1850
	18,60	20,00	131	79	2	6727 1860
	18,70	20,00	131	79	2	6727 1870
	18,80	20,00	131	79	2	6727 1880
	18,90	20,00	131	79	2	6727 1890
	19,00	20,00	131	79	2	6727 1900
	19,10	20,00	131	79	2	6727 1910
	19,20	20,00	131	79	2	6727 1920
	19,30	20,00	131	79	2	6727 1930
	19,35	20,00	131	79	2	6727 1935
	19,40	20,00	131	79	2	6727 1940
	19,50	20,00	131	79	2	6727 1950
	19,60	20,00	131	79	2	6727 1960
	19,70	20,00	131	79	2	6727 1970
	19,80	20,00	131	79	2	6727 1980
	19,90	20,00	131	79	2	6727 1990
	20,00	20,00	131	79	2	6727 2000

Optional ohne Aufpreis auch mit Weldon-Schaft (DIN 6535-HB) lieferbar.
 Disponible avec tige Weldon (DIN 6535-HB) sans prix supplémentaire.
 Anche disponibili con attacco Weldon (DIN 6535-HB) senza prezzo aggiuntivo.

>> VHM-SPIRALBOHRER «SPEED-DRILL»-UNIVERSAL, DIN 6537K, KURZ 3xD, MIT INNENKÜHLUNG

Einsatzbereich:

VHM-Hochleistungsbohrer mit Innenkühlkanälen für **universelle Anwendungen**. Hohe Stabilität und universelle Einsetzbarkeit durch gerade Hauptschneide. Spezialanschliff bewirkt optimalen Spanbruch, hohe Zentriergenauigkeit und geringe Schnittkräfte.

FORETS HÉLICOÏDAL EN MÉTAL DUR «SPEED-DRILL»-UNIVERSAL, DIN 6537K, COURT 3xD, AVEC ARROSAGE PAR LE CENTRE

Rayon d'application:

Foret en métal dur à haut rendement avec arrosage par le centre pour **utilisations universelles**. Stabilité et utilisation universelle par un tranchant principal droit. Un affûtage spécial produit un brise copeaux optimal, un centrage précis et moins de forces de coupe.

PUNTE ELICOIDALI MDI «SPEED-DRILL»-UNIVERSALI, DIN 6537K, SERIE CORTA 3xD, CON FORI LUBRIFICAZIONE

Impiego:

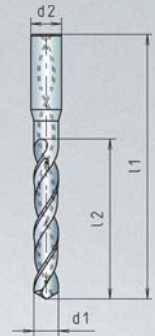
Punte MDI ad alto rendimento con fori di lubrificazione interni per **applicazioni universali**. Alta stabilità e utilizzo universale grazie alla affilatura piatta del tagliente principale. La geometria speciale della punta garantisce un'ottima evacuazione del truciolo, una elevata accuratezza di centraggio ed una minore forza di taglio.



ALUNIT-S®

- Spezialbeschichtung für höchste Zerspanungsleistung
- Revêtement spécial pour un rendement plus élevé
- Rivestimento speciale per un rendimento di taglio più elevato

					INOX < 850 N/mm²	INOX > 850 N/mm²	GRAUGUSS FONTE CRISE GISHA GRIGIA	Ti	Cu, Ms	Al	
VHM MDI	DIN 6537K	Typ/Type Tipo	DIN 6535-HA	Sonderanschliff Affûtage spécial Affilatura speciale S			HPC				



ALUNIT-S®

ALUNIT-S®

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6717 Art.-Nr.
1,00	4,00	45	7	2	6717 0100
1,10	4,00	45	7	2	6717 0110
1,20	4,00	45	7	2	6717 0120
1,30	4,00	45	7	2	6717 0130
1,40	4,00	45	7	2	6717 0140
1,50	4,00	55	14	2	6717 0150
1,60	4,00	55	14	2	6717 0160
1,70	4,00	55	14	2	6717 0170
1,80	4,00	55	14	2	6717 0180
1,90	4,00	55	14	2	6717 0190
2,00	4,00	55	20	2	6717 0200
2,10	4,00	55	20	2	6717 0210
2,20	4,00	55	20	2	6717 0220
2,30	4,00	55	20	2	6717 0230
2,40	4,00	55	20	2	6717 0240
2,50	4,00	55	20	2	6717 0250
2,60	4,00	55	20	2	6717 0260
2,70	4,00	55	20	2	6717 0270
2,80	4,00	55	20	2	6717 0280
2,90	4,00	55	20	2	6717 0290
3,00	6,00	62	20	2	6717 0300
3,10	6,00	62	20	2	6717 0310
3,20	6,00	62	20	2	6717 0320
3,30	6,00	62	20	2	6717 0330
3,40	6,00	62	20	2	6717 0340
3,50	6,00	62	20	2	6717 0350
3,60	6,00	62	20	2	6717 0360
3,70	6,00	62	20	2	6717 0370
3,80	6,00	66	24	2	6717 0380
3,90	6,00	66	24	2	6717 0390
4,00	6,00	66	24	2	6717 0400
4,10	6,00	66	24	2	6717 0410
4,20	6,00	66	24	2	6717 0420
4,30	6,00	66	24	2	6717 0430
4,40	6,00	66	24	2	6717 0440
4,50	6,00	66	24	2	6717 0450
4,60	6,00	66	24	2	6717 0460
4,70	6,00	66	24	2	6717 0470
4,80	6,00	66	28	2	6717 0480
4,90	6,00	66	28	2	6717 0490
5,00	6,00	66	28	2	6717 0500
5,10	6,00	66	28	2	6717 0510
5,20	6,00	66	28	2	6717 0520
5,30	6,00	66	28	2	6717 0530
5,40	6,00	66	28	2	6717 0540

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6717 Art.-Nr.
5,50	6,00	66	28	2	6717 0550
5,60	6,00	66	28	2	6717 0560
5,70	6,00	66	28	2	6717 0570
5,80	6,00	66	28	2	6717 0580
5,90	6,00	66	28	2	6717 0590
6,00	6,00	66	28	2	6717 0600
6,10	8,00	79	34	2	6717 0610
6,20	8,00	79	34	2	6717 0620
6,30	8,00	79	34	2	6717 0630
6,40	8,00	79	34	2	6717 0640
6,50	8,00	79	34	2	6717 0650
6,60	8,00	79	34	2	6717 0660
6,70	8,00	79	34	2	6717 0670
6,80	8,00	79	34	2	6717 0680
6,90	8,00	79	34	2	6717 0690
7,00	8,00	79	34	2	6717 0700
7,10	8,00	79	41	2	6717 0710
7,20	8,00	79	41	2	6717 0720
7,30	8,00	79	41	2	6717 0730
7,40	8,00	79	41	2	6717 0740
7,50	8,00	79	41	2	6717 0750
7,60	8,00	79	41	2	6717 0760
7,70	8,00	79	41	2	6717 0770
7,80	8,00	79	41	2	6717 0780
7,90	8,00	79	41	2	6717 0790
8,00	8,00	79	41	2	6717 0800
8,10	10,00	89	47	2	6717 0810
8,20	10,00	89	47	2	6717 0820
8,30	10,00	89	47	2	6717 0830
8,40	10,00	89	47	2	6717 0840
8,50	10,00	89	47	2	6717 0850
8,60	10,00	89	47	2	6717 0860
8,70	10,00	89	47	2	6717 0870
8,80	10,00	89	47	2	6717 0880
8,90	10,00	89	47	2	6717 0890
9,00	10,00	89	47	2	6717 0900
9,10	10,00	89	47	2	6717 0910
9,20	10,00	89	47	2	6717 0920
9,30	10,00	89	47	2	6717 0930
9,40	10,00	89	47	2	6717 0940
9,50	10,00	89	47	2	6717 0950
9,60	10,00	89	47	2	6717 0960
9,70	10,00	89	47	2	6717 0970
9,80	10,00	89	47	2	6717 0980
9,90	10,00	89	47	2	6717 0990

Fortsetzung von Seite 1.11 | Suite de la page 1.11 | Segue da pagina 1.11

ALUNIT-S®

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6717 Art.-Nr.
10,00	10,00	89	47	2	6717 1000
10,20	12,00	102	55	2	6717 1020
10,50	12,00	102	55	2	6717 1050
10,80	12,00	102	55	2	6717 1080
11,00	12,00	102	55	2	6717 1100
11,20	12,00	102	55	2	6717 1120
11,50	12,00	102	55	2	6717 1150
11,80	12,00	102	55	2	6717 1180
12,00	12,00	102	55	2	6717 1200
12,20	14,00	107	60	2	6717 1220
12,50	14,00	107	60	2	6717 1250
12,80	14,00	107	60	2	6717 1280
13,00	14,00	107	60	2	6717 1300
13,50	14,00	107	60	2	6717 1350

ALUNIT-S®

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6717 Art.-Nr.
13,80	14,00	107	60	2	6717 1380
14,00	14,00	107	60	2	6717 1400
14,20	16,00	115	65	2	6717 1420
14,50	16,00	115	65	2	6717 1450
14,80	16,00	115	65	2	6717 1480
15,00	16,00	115	65	2	6717 1500
15,20	16,00	115	65	2	6717 1520
15,50	16,00	115	65	2	6717 1550
15,80	16,00	115	65	2	6717 1580
16,00	16,00	115	65	2	6717 1600

Optional ohne Aufpreis auch mit Weldon-Schaft (DIN 6535-HB) lieferbar.
Disponible avec tige Weldon (DIN 6535-HB) sans prix supplémentaire.
Anche disponibili con attacco Weldon (DIN 6535-HB) senza prezzo aggiuntivo.

>> VHM-SPIRALBOHRER «SPEED-DRILL»-UNIVERSAL, DIN 6537L, LANG 5xD, MIT INNENKÜHLUNG

Einsatzbereich:

VHM-Hochleistungsbohrer mit Innenkühlkanälen für **universelle Anwendungen**. Hohe Stabilität und universelle Einsetzbarkeit durch gerade Hauptschneide. Spezialanschliff bewirkt optimalen Spanbruch, hohe Zentriergenauigkeit und geringe Schnittkräfte.

FORETS HÉLICOÏDAL EN MÉTAL DUR «SPEED-DRILL»-UNIVER- SAL, DIN 6537L, LONG 5xD, AVEC ARROSAGE PAR LE CENTRE

Rayon d'application:

Foret en métal dur à haut rendement avec arrosage par le centre pour **utilisations universelles**. Stabilité et utilisation universelle par un tranchant principal droit. Un affûtage spécial produit un brise copeaux optimal, un centrage précis et moins de forces de coupe.

PUNTE ELICOIDALI MDI «SPEED-DRILL»-UNIVERSALI, DIN 6537L, SERIE LUNGA 5xD, CON FORI LUBRIFICAZIONE

Impiego:

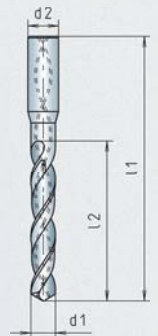
Punte MDI ad alto rendimento con fori di lubrificazione interni per **applicazioni universali**. Alta stabilità e utilizzo universale grazie alla particolare affilatura dei taglienti principali. La geometria speciale della punta garantisce un'ottima rottura del truciolo, una elevata accuratezza di centraggio ed una minore forza di taglio.



ALUNIT-S®

- Spezialbeschichtung für höchste Zerspanungsleistung
- Revêtement spécial pour un rendement plus élevé
- Rivestimento speciale per un rendimento di taglio più elevato

					INOX <850 N/mm²	INOX >850 N/mm²	GRAUBUSS FONTE GRISE GISHA GRIGIA	Ti	Cu, Ms	Al	
VHM MD MDI	DIN 6537L	Typ/Type Tipo	DIN 6535-HA	Sonderanschliff Affûtage spécial Affilatura speciale S		5xd	HPC				



ALUNIT-S®

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6737 Art.-Nr.
2,00	4,00	57	21	2	6737 0200
2,50	4,00	57	21	2	6737 0250
3,00	6,00	66	28	2	6737 0300
3,10	6,00	66	28	2	6737 0310
3,20	6,00	66	28	2	6737 0320
3,30	6,00	66	28	2	6737 0330
3,40	6,00	66	28	2	6737 0340
3,50	6,00	66	28	2	6737 0350
3,60	6,00	66	28	2	6737 0360
3,70	6,00	66	28	2	6737 0370
3,80	6,00	74	36	2	6737 0380
3,90	6,00	74	36	2	6737 0390
4,00	6,00	74	36	2	6737 0400
4,10	6,00	74	36	2	6737 0410
4,20	6,00	74	36	2	6737 0420
4,30	6,00	74	36	2	6737 0430
4,40	6,00	74	36	2	6737 0440
4,50	6,00	74	36	2	6737 0450
4,60	6,00	74	36	2	6737 0460
4,65	6,00	74	36	2	6737 0465
4,70	6,00	74	36	2	6737 0470
4,80	6,00	82	44	2	6737 0480
4,90	6,00	82	44	2	6737 0490

ALUNIT-S®

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6737 Art.-Nr.
5,00	6,00	82	44	2	6737 0500
5,02	6,00	82	44	2	6737 0502
5,10	6,00	82	44	2	6737 0510
5,20	6,00	82	44	2	6737 0520
5,30	6,00	82	44	2	6737 0530
5,40	6,00	82	44	2	6737 0540
5,50	6,00	82	44	2	6737 0550
5,60	6,00	82	44	2	6737 0560
5,70	6,00	82	44	2	6737 0570
5,80	6,00	82	44	2	6737 0580
5,90	6,00	82	44	2	6737 0590
6,00	6,00	82	44	2	6737 0600
6,10	8,00	91	53	2	6737 0610
6,20	8,00	91	53	2	6737 0620
6,30	8,00	91	53	2	6737 0630
6,40	8,00	91	53	2	6737 0640
6,50	8,00	91	53	2	6737 0650
6,60	8,00	91	53	2	6737 0660
6,70	8,00	91	53	2	6737 0670
6,80	8,00	91	53	2	6737 0680
6,90	8,00	91	53	2	6737 0690
7,00	8,00	91	53	2	6737 0700
7,10	8,00	91	53	2	6737 0710

Fortsetzung auf Seite 1.13 | Suite à la page 1.13 | Segue a pagina 1.13

Fortsetzung von Seite 1.12 | Suite de la page 1.12 | Segue da pagina 1.12

ALUNIT-S®

ALUNIT-S®

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6737 Art.-Nr.
7,20	8,00	91	53	2	6737 0720
7,30	8,00	91	53	2	6737 0730
7,40	8,00	91	53	2	6737 0740
7,50	8,00	91	53	2	6737 0750
7,60	8,00	91	53	2	6737 0760
7,70	8,00	91	53	2	6737 0770
7,80	8,00	91	53	2	6737 0780
7,90	8,00	91	53	2	6737 0790
8,00	8,00	91	53	2	6737 0800
8,10	10,00	103	61	2	6737 0810
8,20	10,00	103	61	2	6737 0820
8,30	10,00	103	61	2	6737 0830
8,40	10,00	103	61	2	6737 0840
8,50	10,00	103	61	2	6737 0850
8,60	10,00	103	61	2	6737 0860
8,70	10,00	103	61	2	6737 0870
8,80	10,00	103	61	2	6737 0880
8,90	10,00	103	61	2	6737 0890
9,00	10,00	103	61	2	6737 0900
9,10	10,00	103	61	2	6737 0910
9,20	10,00	103	61	2	6737 0920
9,30	10,00	103	61	2	6737 0930
9,40	10,00	103	61	2	6737 0940
9,50	10,00	103	61	2	6737 0950
9,60	10,00	103	61	2	6737 0960
9,70	10,00	103	61	2	6737 0970
9,80	10,00	103	61	2	6737 0980
9,90	10,00	103	61	2	6737 0990
10,00	10,00	103	61	2	6737 1000
10,20	12,00	118	71	2	6737 1020
10,50	12,00	118	71	2	6737 1050
10,80	12,00	118	71	2	6737 1080

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6737 Art.-Nr.
11,00	12,00	118	71	2	6737 1100
11,20	12,00	118	71	2	6737 1120
11,50	12,00	118	71	2	6737 1150
11,80	12,00	118	71	2	6737 1180
12,00	12,00	118	71	2	6737 1200
12,20	14,00	124	77	2	6737 1220
12,50	14,00	124	77	2	6737 1250
12,80	14,00	124	77	2	6737 1280
13,00	14,00	124	77	2	6737 1300
13,50	14,00	124	77	2	6737 1350
13,80	14,00	124	77	2	6737 1380
14,00	14,00	124	77	2	6737 1400
14,20	16,00	133	83	2	6737 1420
14,50	16,00	133	83	2	6737 1450
14,80	16,00	133	83	2	6737 1480
15,00	16,00	133	83	2	6737 1500
15,20	16,00	133	83	2	6737 1520
15,50	16,00	133	83	2	6737 1550
15,80	16,00	133	83	2	6737 1580
16,00	16,00	133	83	2	6737 1600
16,50	18,00	143	93	2	6737 1650
16,80	18,00	143	93	2	6737 1680
17,00	18,00	143	93	2	6737 1700
17,50	18,00	143	93	2	6737 1750
18,00	18,00	143	93	2	6737 1800
18,50	20,00	153	101	2	6737 1850
19,00	20,00	153	101	2	6737 1900
19,50	20,00	153	101	2	6737 1950
20,00	20,00	153	101	2	6737 2000

Optional ohne Aufpreis auch mit Weldon-Schaft (DIN 6535-HB) lieferbar.
 Disponible avec tige Weldon (DIN 6535-HB) sans prix supplémentaire.
 Anche disponibili con attacco Weldon (DIN 6535-HB) senza prezzo aggiuntivo.

>> VHM-SPIRALBOHRER «SPEED-DRILL»-UNIVERSAL, EXTRA LANG 8xD, MIT INNENKÜHLUNG

Einsatzbereich:

VHM-Hochleistungsbohrer mit Innenkühlkanälen für universelle Anwendungen und grosse Bohrtiefen bis 8xd. 4 Führungsfasen gewährleisten eine sehr hohe Fluchtungsgenauigkeit und Stabilisierung des Bohrers auch bei sehr grossen Bohrtiefen sowie exakte und präzise Bohrungen. Spezialanschliff bewirkt optimalen Spanbruch, hohe Zentriergenauigkeit und geringe Schnittkräfte.

FORETS HÉLICOÏDAL EN MÉTAL DUR «SPEED-DRILL»-UNIVER- SAL, EXTRA-LONG 8xD, AVEC ARROSAGE PAR LE CENTRE

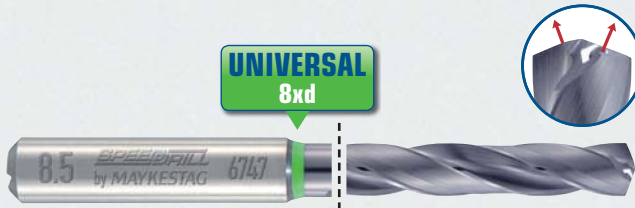
Rayon d'application:

Foret en métal dur à haut rendement avec arrosage par le centre pour utilisations universelles et profondeurs de perçage jusque 8xd. 4 phases d'appui garantissent un alignement précis et une stabilisation du foret même pour très grands profondeurs ainsi que des perçages précis. Un affûtage spécial produit un brise copeaux optimal, un centrage précis et moins de forces de coupe.

PUNTE ELICOIDALI MDI «SPEED-DRILL»-UNIVERSALI, SERIE EXTRA LUNGA 8xD, CON FORI LUBRIFICAZIONE

Impiego:

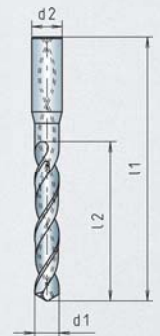
Punte MDI ad alto rendimento con fori di lubrificazione interni per applicazioni universali ed elevate profondità di foratura fino a 8xd. 4 superfici di guida svasate garantiscono elevata accuratezza di allineamento e stabilizzazione della punta anche utilizzando alte velocità di taglio ed avanzamenti. La geometria speciale della punta garantisce un'ottima evacuazione del truciolo, una elevata accuratezza di centraggio ed una minore forza di taglio.



ALUNIT-S®

- Spezialbeschichtung für höchste Zerspanungsleistung
- Revêtement spécial pour un rendement plus élevé
- Rivestimento speciale per un rendimento di taglio più elevato

					INOX <850 N/mm²	INOX >850 N/mm²	GRAUÜUSS FONTE GRISE GISHA GRIGIA	Ti	Cu, Ms	Al	
VHM	MD	MDI	WN	Typ/Type Tipo	DIN 6535-HA	Sonderanschliff Affûtage spécial Affilatura speciale	S		135°	8xD	HPC



ALUNIT-S®

ALUNIT-S®

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6747 Art.-Nr.
3,00	6,00	72	34	2	6747 0300
3,30	6,00	72	34	2	6747 0330

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6747 Art.-Nr.
3,50	6,00	72	34	2	6747 0350
3,80	6,00	81	43	2	6747 0380

Fortsetzung auf Seite 1.14 | Suite à la page 1.14 | Segue a pagina 1.14

Fortsetzung von Seite 1.13 | Suite de la page 1.13 | Segue da pagina 1.13

ALUNIT-S®

ALUNIT-S®

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6747 Art.-Nr.
4,00	6,00	81	43	2	6747 0400
4,20	6,00	81	43	2	6747 0420
4,50	6,00	81	43	2	6747 0450
4,80	6,00	95	57	2	6747 0480
5,00	6,00	95	57	2	6747 0500
5,20	6,00	95	57	2	6747 0520
5,50	6,00	95	57	2	6747 0550
5,80	6,00	95	57	2	6747 0580
6,00	6,00	95	57	2	6747 0600
6,20	8,00	114	76	2	6747 0620
6,50	8,00	114	76	2	6747 0650
6,80	8,00	114	76	2	6747 0680
7,00	8,00	114	76	2	6747 0700
7,50	8,00	114	76	2	6747 0750
7,80	8,00	114	76	2	6747 0780
8,00	8,00	114	76	2	6747 0800
8,20	10,00	142	95	2	6747 0820
8,50	10,00	142	95	2	6747 0850
8,80	10,00	142	95	2	6747 0880
9,00	10,00	142	95	2	6747 0900
9,20	10,00	142	95	2	6747 0920

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6747 Art.-Nr.
9,50	10,00	142	95	2	6747 0950
9,80	10,00	142	95	2	6747 0980
10,00	10,00	142	95	2	6747 1000
10,20	12,00	162	114	2	6747 1020
10,50	12,00	162	114	2	6747 1050
10,80	12,00	162	114	2	6747 1080
11,00	12,00	162	114	2	6747 1100
11,20	12,00	162	114	2	6747 1120
11,50	12,00	162	114	2	6747 1150
11,80	12,00	162	114	2	6747 1180
12,00	12,00	162	114	2	6747 1200
12,20	14,00	178	131	2	6747 1220
12,50	14,00	178	131	2	6747 1250
12,80	14,00	178	131	2	6747 1280
13,00	14,00	178	131	2	6747 1300
13,50	14,00	178	131	2	6747 1350
13,80	14,00	178	131	2	6747 1380
14,00	14,00	178	131	2	6747 1400
15,00	16,00	203	152	2	6747 1500
16,00	16,00	203	152	2	6747 1600

>> VHM-SPIRALBOHRER «SPEED-DRILL»-UNIVERSAL, EXTRA LANG 12xD, MIT INNENKÜHLUNG

Einsatzbereich:

VHM-Hochleistungsbohrer mit Innenkühlkanälen für **universelle Anwendungen** und **grosse Bohrtiefen bis 12xd**. 4 Führungsfasen gewährleisten eine sehr hohe Fluchtungsgenauigkeit und Stabilisierung des Bohrers auch bei sehr grossen Bohrtiefen sowie exakte und präzise Bohrungen. Spezialanschliff bewirkt optimalen Spanbruch, hohe Zentriergenauigkeit und geringe Schnittkräfte.

FORETS HÉLICOÏDAL EN MÉTAL DUR «SPEED-DRILL»-UNIVER- SAL, EXTRA-LONG 12xD, AVEC ARROSAGE PAR LE CENTRE

Rayon d'application:

Foret en métal dur à haut rendement avec arrosage par le centre pour **utilisations universelles** et **profondeurs de perçage jusque 12xd**. 4 phases d'appui garantissent un alignement précis et une stabilisation du foret même pour très grands profondeurs ainsi que des perçages précis. Un affûtage spécial produit un brise copeaux optimal, un centrage précis et moins de forces de coupe.

PUNTE ELICOIDALI MDI «SPEED-DRILL»-UNIVERSALI, SERIE EXTRA LUNGA 12xD, CON FORI LUBRIFICAZIONE

Impiego:

Punte MDI ad alto rendimento con fori di lubrificazione interni per **applicazioni universali ed elevate profondità di foratura fino a 12xd**. 4 superfici di guida svasate garantiscono elevata accuratezza di allineamento e stabilizzazione della punta anche utilizzando alte velocità di taglio ed avanzamenti. La geometria speciale della punta garantisce un'ottima evacuazione del truciolo, una elevata accuratezza di centraggio ed una minore forza di taglio.

**UNIVERSAL
12xd**



ALUNIT-S®

- Spezialbeschichtung für höchste Zerspanungsleistung
- Revêtement spécial pour un rendement plus élevé
- Rivestimento speciale per un rendimento di taglio più elevato





ALUNIT-S®

ALUNIT-S®

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6757 Art.-Nr.
3,00	6,00	92	54	2	6757 0300
3,50	6,00	92	54	2	6757 0350
4,00	6,00	102	64	2	6757 0400
4,50	6,00	102	64	2	6757 0450

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6757 Art.-Nr.
5,00	6,00	116	78	2	6757 0500
5,50	6,00	116	78	2	6757 0550
6,00	6,00	116	78	2	6757 0600
6,50	8,00	146	108	2	6757 0650

Fortsetzung auf Seite 1.15 | Suite à la page 1.15 | Segue a pagina 1.15

Fortsetzung von Seite 1.14 | Suite de la page 1.14 | Segue da pagina 1.14

ALUNIT-S®

ALUNIT-S®

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6757 Art.-Nr.
7,00	8,00	146	108	2	6757 0700
7,50	8,00	146	108	2	6757 0750
8,00	8,00	146	108	2	6757 0800
8,50	10,00	162	120	2	6757 0850
9,00	10,00	162	120	2	6757 0900
9,50	10,00	162	120	2	6757 0950
10,00	10,00	162	120	2	6757 1000
10,50	12,00	204	156	2	6757 1050

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6757 Art.-Nr.
11,00	12,00	204	156	2	6757 1100
11,50	12,00	204	156	2	6757 1150
12,00	12,00	204	156	2	6757 1200
13,00	14,00	230	182	2	6757 1300
14,00	14,00	230	182	2	6757 1400
15,00	16,00	260	208	2	6757 1500
16,00	16,00	260	208	2	6757 1600

>> VHM-SPIRALBOHRER «SPEED-DRILL»-UNIVERSAL, EXTRA LANG 16xD, MIT INNENKÜHLUNG

Einsatzbereich:

VHM-Hochleistungsbohrer mit Innenkühlkanälen für **universelle Anwendungen** und **große Bohrtiefen bis 16xD**. 4 Führungsfasen gewährleisten eine sehr hohe Fluchtungsgenauigkeit und Stabilisierung des Bohrers auch bei sehr großen Bohrtiefen sowie exakte und präzise Bohrungen. Spezialanschliff bewirkt optimalen Spanbruch, hohe Zentriergenauigkeit und geringe Schnittkräfte.

FORETS HÉLICOÏDAL EN MÉTAL DUR «SPEED-DRILL»-UNIVERSAL, EXTRA-LONG 16xD, AVEC ARROSAGE PAR LE CENTRE

Rayon d'application:

Foret en métal dur à haut rendement avec arrosage par le centre pour **utilisations universelles** et **profondeurs de perçage jusque 16xD**. 4 phases d'appui garantissent un alignement précis et une stabilisation du foret même pour très grands profondeurs ainsi que des perçages précis. Un affûtage spécial produit un brise copeaux optimal, un centrage précis et moins de forces de coupe.

PUNTE ELICOIDALI MDI «SPEED-DRILL»-UNIVERSALI, SERIE EXTRA LUNGA 16xD, CON FORI LUBRIFICAZIONE

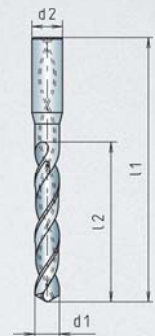
Impiego:

Punte MDI ad alto rendimento con fori di lubrificazione interni per **applicazioni universali** ed **elevate profondità di foratura fino a 16xD**. 4 superfici di guida svasate garantiscono elevata accuratezza di allineamento e stabilizzazione della punta anche utilizzando alte velocità di taglio ed avanzamenti. La geometria speciale della punta garantisce un'ottima evacuazione del truciolo, una elevata accuratezza di centraggio ed una minore forza di taglio.



ALUNIT-S®

- Spezialbeschichtung für höchste Zerspanungsleistung
- Revetement spécial pour un rendement plus élevé
- Rivestimento speciale per un rendimento di taglio più elevato



					INOX < 850 N/mm²	INOX > 850 N/mm²	GRAU GUSS FONTE GRISE GISHA GRIGIA	Ti	Cu, Ms	Al	
VHM MD MDI	WN	Typ/Type Tipo N	DIN 6535-HA	Sonderanschliff Affûtage spécial Affilatura speciale S			HPC				

ALUNIT-S®

ALUNIT-S®

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6777 Art.-Nr.
3,00	6,00	100	60	2	6777 0300
4,00	6,00	115	75	2	6777 0400
5,00	6,00	130	90	2	6777 0500
6,00	6,00	150	108	2	6777 0600
7,00	8,00	165	125	2	6777 0700
8,00	8,00	180	140	2	6777 0800

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6777 Art.-Nr.
9,00	10,00	205	160	2	6777 0900
10,00	10,00	225	180	2	6777 1000
11,00	12,00	240	190	2	6777 1100
12,00	12,00	265	215	2	6777 1200
13,00	14,00	285	235	2	6777 1300
14,00	14,00	305	255	2	6777 1400
15,00	16,00	325	270	2	6777 1500
16,00	16,00	345	290	2	6777 1600

! Tieflochbohranleitung beachten: Siehe Seite 1.26
 Respectez les instructions pour grandes profondeurs. Voir page 1.26
 Osservare le istruzioni per la foratura profonda: Pagina 1.26

>> VHM-SPIRALBOHRER «SPEED-DRILL»-UNIVERSAL, EXTRA LANG 20xD, MIT INNENKÜHLUNG

Einsatzbereich:

VHM-Hochleistungsbohrer mit Innenkühlkanälen für **universelle Anwendungen** und **grosse Bohrtiefen bis 20xD**. **4 Führungsfasen** gewährleisten eine sehr hohe Fluchtungs- genauigkeit und Stabilisierung des Bohrers auch bei sehr grossen Bohrtiefen sowie exakte und präzise Bohrungen. Spezialanschliff bewirkt optimalen Spanbruch, hohe Zentriergenaugigkeit und geringe Schnittkräfte.

FORETS HÉLICOIDAL EN MÉTAL DUR «SPEED-DRILL»-UNIVER- SAL, EXTRA-LONG 20xD, AVEC ARROSAGE PAR LE CENTRE

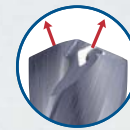
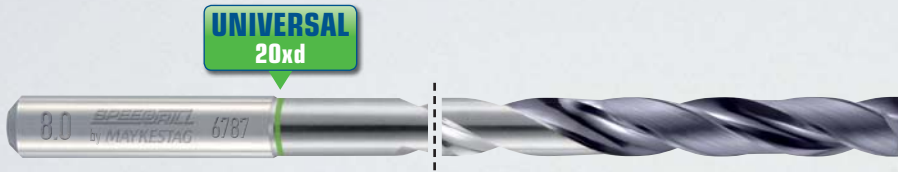
Rayon d'application:

Foret en métal dur à haut rendement avec arrosage par le centre pour **utilisations universelles** et **profondeurs de perçage jusque 20xD**. **4 phases d'appui** garantissent un alignement précis et une stabilisation du foret même pour très grands profondeurs ainsi que des perçages précis. Un affûtage spécial produit un brise copeaux optimal, un centrage précis et moins de forces de coupe.

PUNTE ELICOIDALI MDI «SPEED-DRILL»-UNIVERSALI, SERIE EXTRA LUNGA 20xD, CON FORI LUBRIFICAZIONE

Impiego:

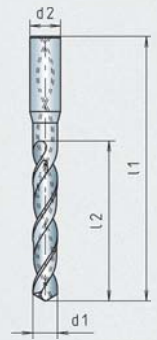
Punte MDI ad alto rendimento con fori di lubrificazione interni per **applicazioni universali** ed **elevate profondità di foratura fino a 20xD**. **4 superfici** di guida svasate garantiscono elevata accuratezza di allineamento e stabilizzazione della punta anche utilizzando alte velocità di taglio ed avanzamenti. La geometria speciale della punta garantisce un'ottima evacuazione del truciolo, una elevata accuratezza di centraggio ed una minore forza di taglio.



ALUNIT-S®

- Spezialbeschichtung für höchste Zerspanungsleistung
- Revêtement spécial pour un rendement plus élevé
- Rivestimento speciale per un rendimento di taglio più elevato

					INOX <850 N/mm²	INOX >850 N/mm²	GRAUGUSS FONTE GRISE GISHA GRIGIA	Ti	Cu, Ms	Al	
VHM MD MDI	WN	TypIType Tipo N	DIN 6535-HA	Sonderanschliff Affûtage spécial Affilatura speciale S			HPC				



ALUNIT-S®

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6787 Art.-Nr.
2,00	4,00	92	50	2	6787 0200
2,50	4,00	112	70	2	6787 0250
3,00	6,00	120	80	2	6787 0300
4,00	6,00	130	90	2	6787 0400
5,00	6,00	160	120	2	6787 0500
6,00	6,00	185	140	2	6787 0600

ALUNIT-S®

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6787 Art.-Nr.
7,00	8,00	210	160	2	6787 0700
8,00	8,00	230	180	2	6787 0800
9,00	10,00	290	230	2	6787 0900
10,00	10,00	290	230	2	6787 1000
11,00	12,00	315	268	2	6787 1100
12,00	12,00	315	268	2	6787 1200

! Tieflochbohranleitung beachten: Siehe Seite 1.26
Respectez les instructions pour grandes profondeurs. Voir page 1.26
Observare le istruzioni per la foratura profonda: Pagina 1.26

>> VHM-SPIRALBOHRER «SPEED-DRILL»-UNIVERSAL, EXTRA LANG 25xD, MIT INNENKÜHLUNG

Einsatzbereich:

VHM-Hochleistungsbohrer mit Innenkühlkanälen für **universelle Anwendungen** und **grosse Bohrtiefen bis 25xd**. 4 Führungsfasen gewährleisten eine sehr hohe Fluchtungsgenauigkeit und Stabilisierung des Bohrers auch bei sehr grossen Bohrtiefen sowie exakte und präzise Bohrungen. Spezialanschliff bewirkt optimalen Spanbruch, hohe Zentriergenauigkeit und geringe Schnittkräfte.

FORETS HÉLICOÏDAL EN MÉTAL DUR «SPEED-DRILL»-UNIVER- SAL, EXTRA-LONG 25xD, AVEC ARROSAGE PAR LE CENTRE

Rayon d'application:

Foret en métal dur à haut rendement avec arrosage par le centre pour **utilisations universelles** et **profondeurs de perçage jusque 25xd**. 4 phases d'appui garantissent un alignement précis et une stabilisation du foret même pour très grands profondeurs ainsi que des perçages précis. Un affûtage spécial produit un brise copeaux optimal, un centrage précis et moins de forces de coupe.

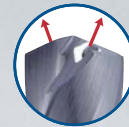
PUNTE ELICOIDALI MDI «SPEED-DRILL»-UNIVERSALI, SERIE EXTRA LUNGA 25xD, CON FORI LUBRIFICAZIONE

Impiego:

Punte MDI ad alto rendimento con fori di lubrificazione interni per **applicazioni universali** ed **elevate profondità di foratura fino a 25xd**. 4 superfici di guida svasate garantiscono elevata accuratezza di allineamento e stabilizzazione della punta anche utilizzando alte velocità di taglio ed avanzamenti. La geometria speciale della punta garantisce un'ottima evacuazione del truciolo, una elevata accuratezza di centraggio ed una minore forza di taglio.



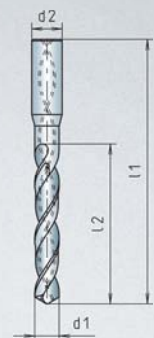
UNIVERSAL
25xd



ALUNIT-S®

- Spezialbeschichtung für höchste Zerspanungsleistung
- Revêtement spécial pour un rendement plus élevé
- Rivestimento speciale per un rendimento di taglio più elevato

					INOX < 850 N/mm²	INOX > 850 N/mm²	GRAUGUSS FONTE GRISE GISHA GRIGIA	Ti	Cu, Ms	Al	
VHM	MD	MDI	WN	Typ/Type Tipo	DIN 6535-HA	Sonderanschliff Affûtage spécial Affilatura speciale			HPC		



ALUNIT-S®

ALUNIT-S®

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6797 Art.-Nr.
3,00	6,00	135	98	2	6797 0300
4,00	6,00	160	120	2	6797 0400
5,00	6,00	180	135	2	6797 0500
6,00	6,00	205	168	2	6797 0600

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6797 Art.-Nr.
8,00	8,00	260	220	2	6797 0800
10,00	10,00	310	268	2	6797 1000
12,00	12,00	375	325	2	6797 1200

! Tieflochbohranleitung beachten: Siehe Seite 1.26
Respectez les instructions pour grandes profondeurs. Voir page 1.26
Observare le istruzioni per la foratura profonda: Pagina 1.26

**>> VHM-SPIRALBOHRER
«SPEED-DRILL»-UNIVERSAL,
EXTRA LANG 30xD,
MIT INNENKÜHLUNG**

Einsatzbereich:

VHM-Hochleistungsbohrer mit Innenkühlkanälen für **universelle Anwendungen** und **grosse Bohrtiefen bis 30xD**. **4 Führungsfasen** gewährleisten eine sehr hohe Fluchtungsgenauigkeit und Stabilisierung des Bohrers auch bei sehr grossen Bohrtiefen sowie exakte und präzise Bohrungen. Spezialanschliff bewirkt optimalen Spanbruch, hohe Zentriergenauigkeit und geringe Schnittkräfte.

**FORETS HÉLICOIDAL EN MÉTAL
DUR «SPEED-DRILL»-UNIVER-
SAL, EXTRA-LONG 30xD, AVEC
ARROSAGE PAR LE CENTRE**

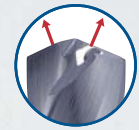
Rayon d'application:

Foret en métal dur à haut rendement avec arrosage par le centre pour **utilisations universelles** et **profondeurs de perçage jusque 30xD**. **4 phases d'appui** garantissent un alignement précis et une stabilisation du foret même pour très grands profondeurs ainsi que des perçages exacte et précis. Un affûtage spécial produit un brise copeaux optimal, un centrage précis et moins de forces de coupe.

**PUNTE ELICOIDALI MDI
«SPEED-DRILL»-UNIVERSALI,
SERIE EXTRA LUNGA 30xD,
CON FORI LUBRIFICAZIONE**

Impiego:

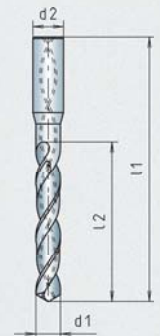
Punte MDI ad alto rendimento con fori di lubrificazione interni per **applicazioni universali** ed **elevate profondità di foratura fino a 30xD**. **4 superfici** di guida svasate garantiscono elevata accuratezza di allineamento e stabilizzazione della punta anche utilizzando alte velocità di taglio ed avanzamenti. La geometria speciale della punta garantisce un'ottima evacuazione del truciolo, una elevata accuratezza di centraggio ed una minore forza di taglio.



ALUNIT-S®

- Spezialbeschichtung für höchste Zerspanungsleistung
- Revêtement spécial pour un rendement plus élevé
- Rivestimento speciale per un rendimento di taglio più elevato

					INOX <math><850\text{ N/mm}^2</math>	INOX >850 N/mm ²	GRAUOISS FONTE GRISE GISHA GRIGIA	Ti	Cu, Ms	Al	
VHM MD MDI	WN	Typ/Type Tipo N	DIN 6535-HA	Sonderanschliff Affûtage spécial Affilatura speciale S			HPC				



ALUNIT-S®

ALUNIT-S®

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6807 Art.-Nr.
2,00	4,00	115	70	2	6807 0200
2,50	4,00	138	90	2	6807 0250
3,00	6,00	150	105	2	6807 0300
4,00	6,00	185	135	2	6807 0400
5,00	6,00	215	165	2	6807 0500

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6807 Art.-Nr.
6,00	6,00	230	180	2	6807 0600
8,00	8,00	315	265	2	6807 0800
10,00	10,00	380	330	2	6807 1000
12,00	12,00	430	380	2	6807 1200

! Tieflochbohranleitung beachten: Siehe Seite 1.26
Respectez les instructions pour grandes profondeurs. Voir page 1.26
! Osservare le istruzioni per la foratura profonda: Pagina 1.26

>> VHM-SPIRALBOHRER «SPEED-DRILL»-INOX, DIN 6537K, KURZ 3xD, MIT INNENKÜHLUNG

Einsatzbereich:

VHM-Hochleistungsbohrer mit Innenkühlkanälen speziell für die Bearbeitung von **rostfreien Stählen**. Hohe Stabilität durch gerade Hauptschneide. Spezialanschliff bewirkt optimalen Spanbruch, hohe Zentriergenauigkeit und geringe Schnittkräfte. Hohe Warmfestigkeit.

FORETS HÉLICOÏDAL EN MÉTAL DUR «SPEED-DRILL»-INOX, DIN 6537K, COURT 3xD, AVEC ARROSAGE PAR LE CENTRE

Rayon d'application:

Foret en métal dur à haut rendement avec arrosage par le centre pour l'utilisation des **aciers inox**. Grande rigidité par la coupe principale. Un affûtage spécial produit un brise copeaux optimal, un centrage précis et moins de forces de coupe. Haute résistance à la chaleur.

PUNTE ELICOIDALI MDI «SPEED-DRILL»-INOX, DIN 6537K, SERIE CORTA 3xD, CON FORI LUBRIFICAZIONE

Impiego:

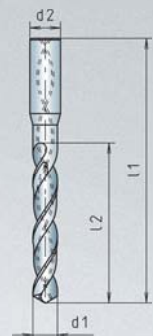
Punte MDI ad alto rendimento con fori di lubrificazione interni particolarmente adatte per forare **acciai inossidabili**. Alta stabilità grazie alla affilatura piatta del tagliente principale. La geometria speciale della punta garantisce un'ottima evacuazione del truciolo, una elevata accuratezza di centraggio ed una minore forza di taglio. Stabilità ad alta temperatura di esercizio.



ALUNIT-S®

- Spezialbeschichtung für höchste Zerspanungsleistung
- Revêtement spécial pour un rendement plus élevé
- Rivestimento speciale per un rendimento di taglio più elevato

					INOX <math>< 850 \text{ N/mm}^2</math>	INOX > 850 N/mm ²	GRAUGUSS FONTE GRISE GISHA GRIGIA	Ti	Cu, Ms	Al	
VHM MD MDI	DIN 6537K	Typ/Type Tipo	DIN 6535-HA	Sonderanschliff Affûtage spécial Affilatura speciale	S			HPC			



ALUNIT-S®

ALUNIT-S®

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6827 Art.-Nr.
2,00	4,00	55	20	2	6827 0200
2,50	4,00	55	20	2	6827 0250
3,00	6,00	62	20	2	6827 0300
3,20	6,00	62	20	2	6827 0320
3,30	6,00	62	20	2	6827 0330
3,40	6,00	62	20	2	6827 0340
3,50	6,00	62	20	2	6827 0350
3,70	6,00	62	20	2	6827 0370
3,80	6,00	66	24	2	6827 0380
3,90	6,00	66	24	2	6827 0390
4,00	6,00	66	24	2	6827 0400
4,10	6,00	66	24	2	6827 0410
4,20	6,00	66	24	2	6827 0420
4,30	6,00	66	24	2	6827 0430
4,50	6,00	66	24	2	6827 0450
4,70	6,00	66	24	2	6827 0470
4,80	6,00	66	28	2	6827 0480
5,00	6,00	66	28	2	6827 0500
5,10	6,00	66	28	2	6827 0510
5,20	6,00	66	28	2	6827 0520
5,50	6,00	66	28	2	6827 0550
5,80	6,00	66	28	2	6827 0580
6,00	6,00	66	28	2	6827 0600
6,20	8,00	79	34	2	6827 0620
6,50	8,00	79	34	2	6827 0650
6,60	8,00	79	34	2	6827 0660
6,80	8,00	79	34	2	6827 0680
6,90	8,00	79	34	2	6827 0690
7,00	8,00	79	34	2	6827 0700
7,40	8,00	79	41	2	6827 0740
7,50	8,00	79	41	2	6827 075

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6827 Art.-Nr.
7,80	8,00	79	41	2	6827 0780
8,00	8,00	79	41	2	6827 0800
8,40	10,00	89	47	2	6827 0840
8,50	10,00	89	47	2	6827 0850
8,60	10,00	89	47	2	6827 0860
8,70	10,00	89	47	2	6827 0870
8,80	10,00	89	47	2	6827 0880
9,00	10,00	89	47	2	6827 0900
9,30	10,00	89	47	2	6827 0930
9,40	10,00	89	47	2	6827 0940
9,50	10,00	89	47	2	6827 0950
9,80	10,00	89	47	2	6827 0980
9,90	10,00	89	47	2	6827 0990
10,00	10,00	89	47	2	6827 1000
10,20	12,00	102	55	2	6827 1020
10,30	12,00	102	55	2	6827 1030
10,50	12,00	102	55	2	6827 1050
10,80	12,00	102	55	2	6827 1080
11,00	12,00	102	55	2	6827 1100
11,50	12,00	102	55	2	6827 1150
11,80	12,00	102	55	2	6827 1180
12,00	12,00	102	55	2	6827 1200
12,20	14,00	107	60	2	6827 1220
12,50	14,00	107	60	2	6827 1250
12,80	14,00	107	60	2	6827 1280
13,00	14,00	107	60	2	6827 1300
13,50	14,00	107	60	2	6827 1350
13,80	14,00	107	60	2	6827 1380
14,00	14,00	107	60	2	6827 1400
15,00	16,00	115	65	2	6827 1500
16,00	16,00	115	65	2	6827 1600

Optional ohne Aufpreis auch mit Weldon-Schaft (DIN 6535-HB) lieferbar.
 Disponible avec tige Weldon (DIN 6535-HB) sans prix supplémentaire.
 Anche disponibili con attacco Weldon (DIN 6535-HB) senza prezzo aggiuntivo.

>> VHM-SPIRALBOHRER «SPEED-DRILL»-INOX, DIN 6537L, LANG 5xD, MIT INNENKÜHLUNG

Einsatzbereich:

VHM-Hochleistungsbohrer mit Innenkühlkanälen speziell für die Bearbeitung von **rostfreien Stählen**. Hohe Stabilität durch gerade Hauptschneide. Spezialanschliff bewirkt optimalen Spanbruch, hohe Zentriergenauigkeit und geringe Schnittkräfte. Hohe Warmfestigkeit.

FORETS HÉLICOIDAL EN MÉTAL DUR «SPEED-DRILL»-INOX, DIN 6537K, LONG 5xD, AVEC ARROSAGE PAR LE CENTRE

Rayon d'application:

Foret en métal dur à haut rendement avec arrosage par le centre pour l'utilisation des **aciers inox**. Grande rigidité par la coupe principale. Un affûtage spécial produit un brise copeaux optimal, un centrage précis et moins de forces de coupe. Haute résistance à la chaleur.

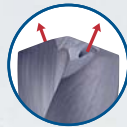
PUNTE ELICOIDALI MDI «SPEED-DRILL»-INOX, DIN 6537L, SERIE LUNGA 5xD, CON FORI LUBRIFICAZIONE

Impiego:

Punte MDI ad alto rendimento con fori di lubrificazione interni particolarmente adatte per forare **acciai inossidabili**. Alta stabilità grazie alla affilatura piatta del tagliente principale. La geometria speciale della punta garantisce un'ottima evacuazione del truciolo, una elevata accuratezza di centraggio ed una minore forza di taglio. Stabilità ad alta temperatura di esercizio.

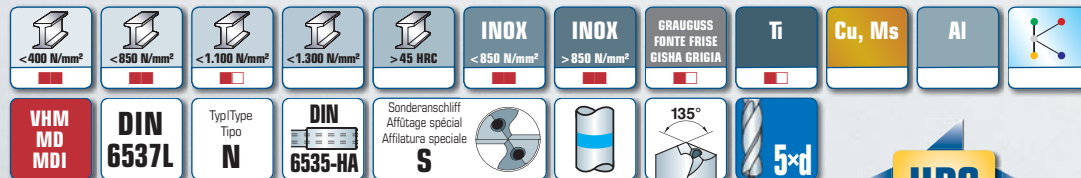


INOX
5xD



ALUNIT-S®

- Spezialbeschichtung für höchste Zerspanungsleistung
- Revêtement spécial pour un rendement plus élevé
- Rivestimento speciale per un rendimento di taglio più elevato



VHM
MD
MDI

DIN
6537L

TypType
Tipo
N

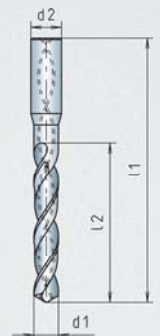
DIN
6535-HA

Sonderanschliff
Affûtage spécial
Affilatura speciale
S



135°

5xD



ALUNIT-S®

ALUNIT-S®

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6837 Art.-Nr.
3,00	6,00	66	28	2	6837 0300
3,30	6,00	66	28	2	6837 0330
3,40	6,00	66	28	2	6837 0340
3,50	6,00	66	28	2	6837 0350
4,00	6,00	74	36	2	6837 0400
4,20	6,00	74	36	2	6837 0420
4,30	6,00	74	36	2	6837 0430
4,50	6,00	74	36	2	6837 0450
5,00	6,00	82	44	2	6837 0500
5,10	6,00	82	44	2	6837 0510
5,50	6,00	82	44	2	6837 0550
6,00	6,00	82	44	2	6837 0600
6,50	8,00	91	53	2	6837 0650
6,80	8,00	91	53	2	6837 0680

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6837 Art.-Nr.
6,90	8,00	91	53	2	6837 0690
7,00	8,00	91	53	2	6837 0700
7,50	8,00	91	53	2	6837 0750
8,00	8,00	91	53	2	6837 0800
8,50	10,00	103	61	2	6837 0850
9,00	10,00	103	61	2	6837 0900
9,50	10,00	103	61	2	6837 0950
10,00	10,00	103	61	2	6837 1000
10,20	12,00	118	71	2	6837 1020
10,30	12,00	118	71	2	6837 1030
10,50	12,00	118	71	2	6837 1050
11,00	12,00	118	71	2	6837 1100
11,50	12,00	118	71	2	6837 1150
12,00	12,00	118	71	2	6837 1200

Optional ohne Aufpreis auch mit Weldon-Schaft (DIN 6535-HB) lieferbar.

Disponible avec tige Weldon (DIN 6535-HB) sans prix supplémentaire.

Anche disponibili con attacco Weldon (DIN 6535-HB) senza prezzo aggiuntivo.

>> VHM-SPIRALBOHRER «SPEED-DRILL»-ULTRA HARD STEEL 68 HRC, DIN 6537K, KURZ, MIT VERSTÄRKTEM SCHAFT

Einsatzbereich:

VHM-Hochleistungsbohrer speziell für die Bearbeitung von **hochfesten** und **gehärteten Stählen** bis 68 HRC. Sehr hohe Stabilität und geringerer Verschleiß durch **konvexe Schneidengeometrie**. Spezialanschliff bewirkt optimalen Spanbruch, hohe Zentriergenauigkeit und geringe Schnittkräfte.

FORETS HÉLICOÏDAL EN MÉTAL DUR «SPEED-DRILL»-ULTRA HARD STEEL 68 HRC, DIN 6537K, COURT, À TIGE RENFORCÉE

Rayon d'application:

Foret en métal dur à haut rendement pour utilisation spécialement pour **aciers trempés** et à **haute résistance** jusqu'à 68 HRC. Une très grande rigidité et usure réduite par **une géométrie de coupe convexe**. Un affûtage spécial produit un brise copeaux optimal, un centrage précis et moins de forces de coupe.

PUNTE ELICOIDALI MDI «SPEED-DRILL»-ULTRA HARD STEEL 68 HRC, DIN 6537K, SERIE CORTA, CODOLO RINFORZATO

Impiego:

Punte MDI ad alto rendimento particolarmente adatta per forare **acciai ad alta resistenza** e **temprati** fino a 68 HRC. Stabilità estremamente elevata e minor usura grazie alla **geometria di affilatura convessa**. La geometria speciale della punta garantisce un'ottima evacuazione del truciolo, una elevata accuratezza di centraggio ed una minore forza di taglio.

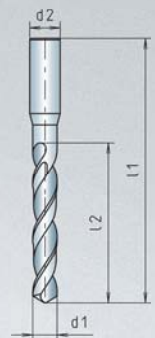


68 HRC
3xd

ALUNIT-S®

- Spezialbeschichtung für höchste Zerspanungsleistung
- Revêtement spécial pour un rendement plus élevé
- Rivestimento speciale per un rendimento di taglio più elevato

					INOX < 850 N/mm²	INOX > 850 N/mm²	GRAUGUSS FONTE GRISE GISHA GRIGIA	Ti	Cu, Ms	Al	
VHM MD MDI	DIN 6537K	Typ/Type Tipo	DIN 6535-HA	Sonderanschliff Affûtage spécial Affilatura speciale S		140°		3xd	HPC		



ALUNIT-S®

ALUNIT-S®

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6857 Art.-Nr.
3,00	6,00	62	20	2	6857 0300
3,30	6,00	62	20	2	6857 0330
3,50	6,00	62	20	2	6857 0350
3,80	6,00	66	24	2	6857 0380
4,00	6,00	66	24	2	6857 0400
4,20	6,00	66	24	2	6857 0420
4,50	6,00	66	24	2	6857 0450
4,80	6,00	66	28	2	6857 0480
5,00	6,00	66	28	2	6857 0500
5,20	6,00	66	28	2	6857 0520
5,50	6,00	66	28	2	6857 0550
5,80	6,00	66	28	2	6857 0580
6,00	6,00	66	28	2	6857 0600
6,50	8,00	79	34	2	6857 0650
6,80	8,00	79	34	2	6857 0680
7,00	8,00	79	34	2	6857 0700
7,50	8,00	79	41	2	6857 0750
7,80	8,00	79	41	2	6857 0780
8,00	8,00	79	41	2	6857 0800
8,50	10,00	89	47	2	6857 0850

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6857 Art.-Nr.
8,80	10,00	89	47	2	685700880
9,00	10,00	89	47	2	685700900
9,50	10,00	89	47	2	685700950
9,80	10,00	89	47	2	685700980
10,00	10,00	89	47	2	685701000
10,20	12,00	102	55	2	685701020
10,50	12,00	102	55	2	685701050
10,80	12,00	102	55	2	685701080
11,00	12,00	102	55	2	685701100
11,80	12,00	102	55	2	685701180
12,00	12,00	102	55	2	685701200
12,50	14,00	107	60	2	685701250
12,80	14,00	107	60	2	685701280
13,00	14,00	107	60	2	685701300
13,80	14,00	107	60	2	685701380
14,00	14,00	107	60	2	685701400
14,80	16,00	115	65	2	685701480
15,00	16,00	115	65	2	685701500
15,80	16,00	115	65	2	685701580
16,00	16,00	115	65	2	685701600

Optional ohne Aufpreis auch mit Weldon-Schaft (DIN 6535-HB) lieferbar.

Disponible avec tige Weldon (DIN 6535-HB) sans prix supplémentaire..

Anche disponibili con attacco Weldon (DIN 6535-HB) senza prezzo aggiuntivo.

>> VHM-SPIRALBOHRER «SPEED-DRILL»-ALUMINIUM, DIN 6537L, LANG 5xD, MIT INNENKÜHLUNG

Einsatzbereich:

VHM-Hochleistungsbohrer mit Innenkühlkanälen speziell für die **Aluminium**-Bearbeitung.

6 Führungsfasen gewährleisten eine sehr hohe Fluchtungsgenauigkeit und Stabilisierung des Bohrers auch bei sehr hohen Schnittgeschwindigkeiten und Vorschüben. Spezialbeschichtung verhindert Aufbauschneidenbildung auf Grund äußerst glatter Oberfläche.

FORETS HÉLICOIDAL EN MÉTAL DUR «SPEED-DRILL»-ALUMI- NIUM, DIN 6537K, LONG 5xD, AVEC ARROSAGE PAR LE CENTRE

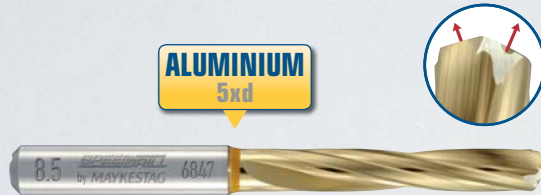
Rayon d'application:

Foret en métal dur à haut rendement avec arrosage par le centre pour utilisation spécialement en **Aluminium**. **6 phases d'appui** garantissent un alignement précis et une stabilisation du foret même en très grands vitesses et forte avance. Un revêtement spécial et lisse, permet un excellent glissement des copeaux.

PUNTE ELICOIDALI MDI, «SPEED-DRILL»-ALLUMINIO, DIN 6537L, SERIE LUNGA, CON FORI LUBRIFICAZIONE

Impiego:

Punte MDI ad alto rendimento con fori di lubrificazione interni particolarmente adatte per forare **alluminio**. **6 superfici di guida** svasate garantiscono elevata accuratezza di allineamento e stabilizzazione della punta anche utilizzando alte velocità di taglio ed avanzamenti. Il rivestimento speciale previene il tagliente di riporto grazie in particolare alla superficie liscia.

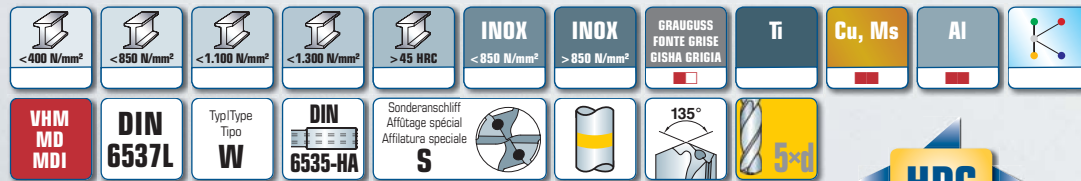


ALUMINIUM
5xD



ZOX

- Spezialbeschichtung für die Aluminium-Bearbeitung
- Revêtement spécial pour l'usinage en aluminium
- Rivestimento speciale per forare alluminio



VHM
MD
MDI

DIN
6537L

Typ/Type
Tipo
W

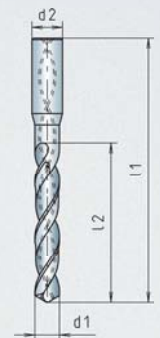
DIN
6535-HA

Sonderenschliff
Affûtage spécial
Affilatura speciale
S



135°

5xD



ZOX

ZOX

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6847 Art.-Nr.
2,80	4,00	57	21	2	6847 0280
3,00	6,00	66	28	2	6847 0300
3,30	6,00	66	28	2	6847 0330
3,50	6,00	66	28	2	6847 0350
3,70	6,00	66	28	2	6847 0370
4,00	6,00	74	36	2	6847 0400
4,20	6,00	74	36	2	6847 0420
4,50	6,00	74	36	2	6847 0450
5,00	6,00	82	44	2	6847 0500
5,50	6,00	82	44	2	6847 0550
6,00	6,00	82	44	2	6847 0600
6,50	8,00	91	53	2	6847 0650
6,80	8,00	91	53	2	6847 0680
7,00	8,00	91	53	2	6847 0700
7,50	8,00	91	53	2	6847 0750
7,80	8,00	91	53	2	6847 0780
8,00	8,00	91	53	2	6847 0800
8,50	10,00	103	61	2	6847 0850

d1 _{h7} mm	d2 _{h5} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6847 Art.-Nr.
9,00	10,00	103	61	2	6847 0900
9,50	10,00	103	61	2	6847 0950
10,00	10,00	103	61	2	6847 1000
10,20	12,00	118	71	2	6847 1020
10,50	12,00	118	71	2	6847 1050
11,00	12,00	118	71	2	6847 1100
11,20	12,00	118	71	2	6847 1120
11,50	12,00	118	71	2	6847 1150
12,00	12,00	118	71	2	6847 1200
12,50	14,00	124	77	2	6847 1250
13,00	14,00	124	77	2	6847 1300
13,10	14,00	124	77	2	6847 1310
13,50	14,00	124	77	2	6847 1350
14,00	14,00	124	77	2	6847 1400
14,50	16,00	133	83	2	6847 1450
15,00	16,00	133	83	2	6847 1500
15,10	16,00	133	83	2	6847 1510
15,50	16,00	133	83	2	6847 1550
16,00	16,00	133	83	2	6847 1600

Optional ohne Aufpreis auch mit Weldon-Schaft (DIN 6535-HB) lieferbar.

Disponible avec tige Weldon (DIN 6535-HB) sans prix supplémentaire.

Anche disponibili con attacco Weldon (DIN 6535-HB) senza prezzo aggiuntivo.

>> VHM-STUFENBOHRER, 90° SENKWINKEL

Einsatzbereich:

Stufenbohrer mit Zylinderschaft zur Herstellung von Kernlochbohrungen nach DIN 336 Teil 1, wobei gleichzeitig Freisenkungen (90°) entsprechend den Durchgangslöchern – Ausführung mittel – nach ISO 273 erzeugt werden. Die Schnittgeschwindigkeit richtet sich nach dem großen Durchmesser, der Vorschub nach dem kleinen.

FORETS ÉTAGÉS EN MÉTAL DUR, ANGLE 90°

Rayon d'application:

Foret étagé à queue cylindrique pour le perçage des avant-trous selon DIN 336 part 1, et angle d'étagé 90° selon DIN 273. La vitesse de coupe s'oriente au grand diamètre, l'avance au petit diamètre.

PUNTE ELICOIDALI A GRADINO METALLO DURO INTEGRALE, ANGOLO 90°

Impiego:

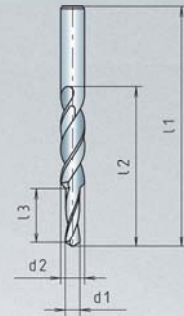
Punte a gradino codolo cilindrico, foratura degli avanzi per maschiatura, secondo DIN 336 parte 1a. e contemporanea svasatura (90°), per fori passanti in esecuzione "media" secondo ISO 273. La velocità di taglio funzione del diametro maggiore, l'avanzamento funzione del diametro minore.



ALUNIT®

- höhere Performance, längere Standzeit
- Rendement plus élevé, durée plus longue.
- maggior rendimento, durata più elevata

					INOX < 850 N/mm²	INOX > 850 N/mm²	GRAUGUSS FONTE GRISE GISHA GRIGIA	Ti	Cu, Ms	Al	
		VHM MD MDI	WN	Typ/Type Tipo N							



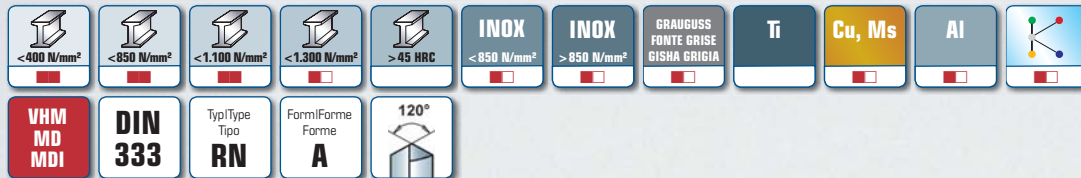
ALUNIT®

	d1 _{h7} mm	d2 _{h7} mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	α	Z	Code 6277 Art.-Nr.
M 3	2,50	3,40	52	20	9	90°	2	6277 0250
M 4	3,30	4,50	58	24	11	90°	2	6277 0330
M 5	4,20	5,50	66	28	14	90°	2	6277 0420
M 6	5,00	6,60	70	31	16	90°	2	6277 0500
M 8	6,80	9,00	84	40	22	90°	2	6277 0680
M10	8,50	11,00	95	47	28	90°	2	6277 0850
M12	10,20	13,50	107	54	33	90°	2	6277 1020

>> VHM-ZENTRIERBOHRER, DIN 333

Einsatzbereich:

Zentrierbohrer zum Herstellen von Zentrierbohrungen nach DIN 332 Blatt 1, Form A (ohne Schutzsenkung).



FORETS À CENTRER EN MÉTAL DUR, DIN 333

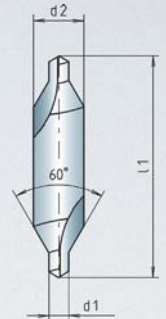
Rayon d'application:

Forets à centrer selon DIN 332, feuille 1, Forme A (sans renfort).

PUNTE A CENTRARE METALLO DURO INTEGRALE, DIN 333

Impiego:

Esecuzione fori di centraggio secondo DIN 332 part 1. Forma A (Senza smusso di protezione).



blank | polie | lucida

d1 _{k13} mm	d2 _{h7} mm	l1 mm	β ¹⁾	Code 6525 Art.-Nr.
0,80	3,15	25	4-6	6525 0080
1,00	3,15	31,5	4-8	6525 0100
1,25	3,15	31,5	8-10	6525 0120
1,60	4	35,5	10-15	6525 0160
2,00	5	40	15-20	6525 0200

¹⁾ Ø für Werkstück | Ø for tool | Ø per utensile

blank | polie | lucida

d1 _{k13} mm	d2 _{h7} mm	l1 mm	β ¹⁾	Code 6525 Art.-Nr.
2,50	6,3	45	20-30	6525 0250
3,15	8	50	30-40	6525 0310
4,00	10	56	40-63	6525 0400
5,00	12,5	63	63-100	6525 0500
6,30	16	71	100-150	6525 0630

>> VHM-NC-ANBOHRER, 90°

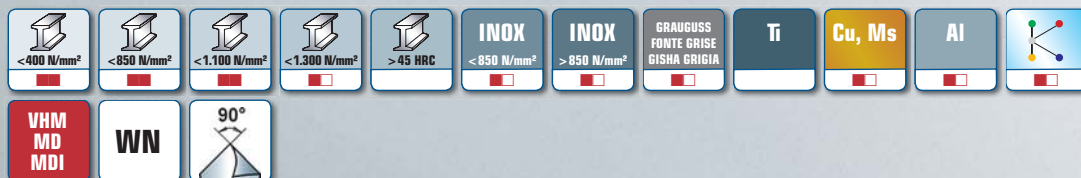
Einsatzbereich:

Spezialbohrer für besonders genaues und schnelles Anbohren auf NC-Maschinen, Lehrenbohrwerken usw. Zum Zentrieren und Anfasen von Gewindebohrungen.
Achtung: Nicht geeignet für tiefe Bohrungen!



ALUNIT®

- höhere Performance, längere Standzeit
- Rendement plus élevé, durée plus longue
- maggior rendimento, durata più elevata



FORETS À CENTRER POUR AVANT-TRous EN MÉTAL DUR, 90°

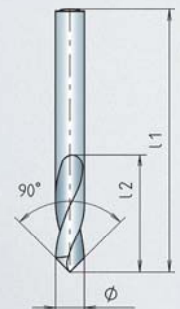
Rayon d'application:

Foret spécial pour un centrage exacte et rapide sur machines NC, perceuses à pointer, etc. Pour le centrage et chanfreiner des taraudages. Attention: n'est pas qualifié pour des perçages profonds.

PUNTE ELICOIDALI NC METALLO DURO INTEGRALE, ANGOLO 90°

Impiego:

Punte speciali per l'esecuzione di fori di centraggio particolarmente esatti su macchina NC, forature per calibri, ecc. Per centratura e smusso di fori per maschiatura.
Attenzione: non sono adatte per fori profondi.



blank | polie | lucida

ALUNIT®

β _{h6} mm	l1 mm	l2 mm	Code 6225 Art.-Nr.	Code 6227 Art.-Nr.
4,00	55	12	6225 04001	6227 0400
5,00	62	14	6225 05001	6227 0500
6,00	66	16	6225 06001	6227 0600
8,00	79	21	6225 08001	6227 0800
10,00	89	25	6225 10001	6227 1000
12,00	102	30	6225 12001	6227 1200
16,00	115	37,5	6225 16001	6227 1600
20,00	131	45	6225 20001	6227 2000

>> VHM-KLEINSTBOHRER MIT ZYLINDRISCHEM SCHAFT, DIN 1899

Einsatzbereich:

Besonders geeignet zum Bohren von hochfesten Stählen, Cr-Ni-Stählen, Hartguss, Grauguss, Stahlguss, Mn-Hartstahl, Bronze, Aluminium mit hohem Siliziumanteil und anderen schwer zerspanbaren Werkstoffen.

MINI FORETS À TIGE CYLINDRIQUE EN MÉTAL DUR, DIN 1899

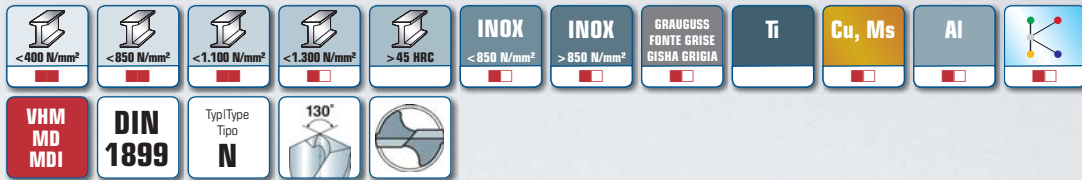
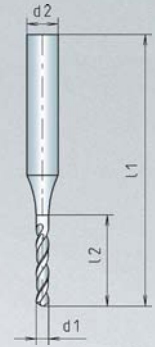
Rayon d'application:

Convient particulièrement pour le perçage des aciers à haute résistance, aciers Cr-Ni, fonte trempée, fonte grise, acier moulé, acier dur-Mn, bronze, aluminium avec un grand pourcentage de silicium et autres matières difficiles à usiner.

MICROPUNTE METALLO DURO INTEGRALE, CODOLO CILINDRICO, DIN 1899

Impiego:

Particolarmente adatte per foratura di acciai tenaci, acciai al Ni-Cr, ghisa conchigliata, ghisa grigia, acciaio fuso, acciai al manganese, bronzo, alluminio con elevato tenore di silicio, altri acciai di difficile lavorabilità.



blank | polie | lucida

d1 _{h7} mm	d2 _{h6} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6035 Art.-Nr.
0,30	1,00	25	2,2	2	6035 0030
0,35	1,00	25	2,8	2	6035 0035
0,40	1,00	25	3,6	2	6035 0040
0,45	1,00	25	3,6	2	6035 0045
0,50	1,00	25	4,0	2	6035 0050
0,55	1,00	25	4,5	2	6035 0055
0,60	1,00	25	4,5	2	6035 0060
0,65	1,00	25	5,0	2	6035 0065
0,70	1,00	25	5,6	2	6035 0070
0,75	1,00	25	5,6	2	6035 0075
0,80	1,50	25	6,3	2	6035 0080

blank | polie | lucida

d1 _{h7} mm	d2 _{h6} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6035 Art.-Nr.
0,85	1,50	25	6,3	2	6035 0085
0,90	1,50	25	7,1	2	6035 0090
0,95	1,50	25	7,1	2	6035 0095
1,00	1,50	25	8,0	2	6035 0100
1,05	1,50	25	8,0	2	6035 0105
1,10	1,50	25	9,0	2	6035 0110
1,15	1,50	25	9,0	2	6035 0115
1,20	1,50	25	10,0	2	6035 0120
1,25	1,50	25	10,0	2	6035 0125
1,30	1,50	25	10,0	2	6035 0130
1,35	1,50	25	11,2	2	6035 0135
1,40	1,50	25	11,2	2	6035 0140

Hinweis: 4-Flächenanschliff | Remarque: affûtage 4 pointes | Att: 4

>> TIEFLOCHBOHRANLEITUNG > 16xD

INSTRUCTION POUR PERCAGES PROFOND > 16xD

ISTRUZIONI PER FORATURE PROFONDE > 16xD

1. Glatte Oberfläche:

Planfräsen mit einem Schaftfräser – rechtwinklig zum Eintrittswinkel der Bohrbearbeitung (Empfehlung SPEEDCUT).

2. Pilotbohrung:



Bohrdurchmesser + 0,02 mm, Bohrtiefe 3xd (Empfehlung SPEED-DRILL Code 6727)

1. Surface lisse:

Engager avec une fraise à 2 tailles hélicoïdale. (Recommandation: SPEEDCUT).

2. Perçage pilote:



Diamètre de forage +0.02 mm, profondeur de forage 3xd. (Recommandation: SPEEDDRILL Code 6727).

1. Superficie di finitura:

Spianatura con una fresa – con angoli di entrata uguali all'angolo di foratura (raccomandata SPEEDCUT)

2. Foratura di con punta pilota:

Diametro foro + 0,02 mm, profondità di foratura 3xd (raccomandata SPEED-DRILL Codice 6727)

3. Eintritt in die Pilotbohrung mit Tieflochbohrer:



Langsames Eintauchen mit einer Drehzahl von $n = 300$ U/min und einem Vorschub von ca. $vf = 1.000$ mm/min. 1–2 mm vor Erreichen des Bohrungsgrundes der Pilotbohrung stoppen des Vorschubes, erhöhen auf Sollzahl und Kühlschmiermittel einschalten.

3. Amener en position le foret long dans le préperçage.



Plonger lentement avec une vitesse de $n=300$ t/min. et une avance de $vf=1.000$ mm/min. env. Diminuer l'avance env. 1–2 mm avant d'arriver au fond du perçage pilote et augmenter à la vitesse nominale puis arroser.

3. Inserire la punta per foratura profonda nel foro pilota:

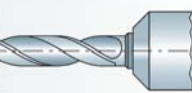
Forare lentamente con una velocità di rotazione di $n = 300$ giri/min ed avanzamento di circa $vf = 1.000$ mm/min. 1–2 mm prima di raggiungere il fondo del foro pilota stoppare l'avanzamento aumentare la velocità di rotazione fino al valore raccomandato ed introdurre il fluido di taglio

4. Tieflochbohren:



Erhöhen des Vorschubes auf Sollgeschwindigkeit und kontinuierliches Bohren auf volle Bohrtiefe – ohne Entspannzyklus. Bei Durchgangsbohrungen 2 mm vor dem Austritt den Vorschub um 50% reduzieren.

4. Perçage profond:

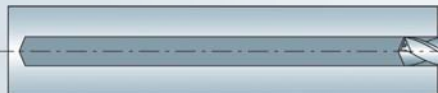


Augmenter l'avance à la vitesse nominale, percer en continuité à la pleine profondeur, sans cycle de coupe. Pour perçage outre, réduire à 2 mm du bout l'avance de 50%.

4. Foratura profonda:

Aumentare l'avanzamento fino al valore raccomandato e continuare a forare fino alla profondità necessaria senza rallentamento del ciclo. Durante la rimozione della punta ridurre l'avanzamento del 50% fino alla fuoriuscita dal foro.

5. Herausfahren des Bohrers:



Nach Erreichen der Bohrtiefe Verringerung der Drehzahl auf $n = 300$ U/min, Kühlschmiermittel ausschalten und im Eilgang herausfahren.

5. Sortir le foret:



Dès le perçage terminé, réduire la vitesse à $n=300$ t/min. Arrêter l'arrosage et sortir en mouvement rapide.

5. Rimozione della punta:

Dopo aver raggiunto la profondità necessaria ridurre la velocità di rotazione a $n = 300$, cessare l'introduzione del fluido da taglio e rimuovere la punta velocemente.

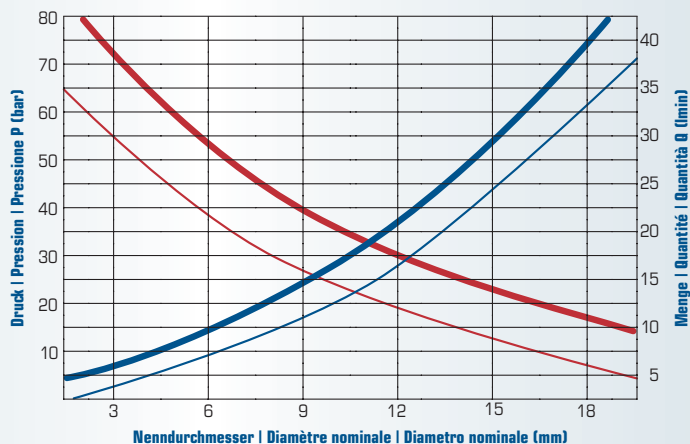


Tieflochbohrer müssen beim Anbohren geführt werden, niemals mit voller Drehzahl frei im Maschinenraum bewegen. Les trous profonds doivent être centrés par des forets pilotes. Le forature profonde devono essere eseguite con preforo. Mai avanzare con il regime di giri massimo del mandrino.

Richtwerte für Kühlmittel (Emulsion) bei Tieflochbohrungen > 16xD

Données de référence pour l'arrosage (emulsion) pour percages profond > 16xD.

Istruzioni per fluido di raffreddamento (emulsione) nelle forature profonde > 16xD



— max. Kühlmitteldruck | pression max. du réfrigérant
pression max. fluido di raffreddamento
— min. Kühlmittelmenge | quantité min. du réfrigérant
quantité min. fluido di raffreddamento