

schätzle

dieter schätzle
präzisionswerkzeuge

Hochleistungs- bohrwerkzeuge 2019



Online Katalog



Online Shop



ab 01.06.2019

Hochleistungswerkzeuge

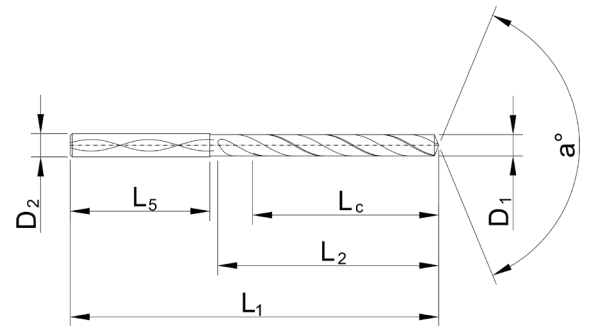
Inhaltsübersicht

	Artikel		Beschreibung	geeignet für					Seite
VHM Bohrwerkzeuge	Weldon	glatt		Stahl	Inox	Alu	GG(G)	Titan	
		SBF5031	Spiralbohrer 3xD mit IKZ beschichtet	••••	•••	•••	•••	•	3 - 7
	SBF5000	SBF5001	Spiralbohrer 5xD mit IKZ beschichtet	••••	•••	•••	•••	•	8 - 13
		SBF5081	Spiralbohrer 8xD mit IKZ beschichtet	••••	••	•	•••	-	14 - 18
		SBF5121	Spiralbohrer 12xD mit IKZ beschichtet	••••	••	•	•••	-	19 - 22
		SBF5151	Spiralbohrer 15xD mit IKZ beschichtet	••••	••	•	•••	-	23
		SBF5201	Spiralbohrer 20xD mit IKZ beschichtet	••••	••	•	•••	-	24
		SBF5251	Spiralbohrer 25xD mit IKZ beschichtet	••••	••	•	•••	-	25
		SBF5301	Spiralbohrer 30xD mit IKZ beschichtet	••••	••	•	•••	-	26
		SBF5401	Spiralbohrer 40xD mit IKZ beschichtet	••••	••	•	•••	-	27
		SBF2951	NC – Anbohrer 90° beschichtet	••••	•••	••	•••	••	28
HSS Bohrwerkzeuge	Weldon	glatt		Stahl	Inox	Alu	GG(G)	Titan	
		SBF2621	NC – Anbohrer 90° beschichtet	••••	•••	•••	•••	-	28
		SBF0100	Spiralbohrer HSS-E DIN 338 RN	••••	•••	•••	•••	••	29 - 32
			Erläuterungen						33 - 35

VHM Spiralbohrer 3xD

SBF5031 glatter Schaft

TiAlN - beschichtet



Technische Daten:	
	Kühlkanal
Norm:	DIN 6537K
Anzahl Schneiden:	2
Bohrspitze α :	140°

SBF5031							Vorschub f in mm/U								Preis
$\emptyset$ Code	D ₁ h10	D ₂ h6	L ₁	L ₂	L _c	L ₅	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al Knetl.	Al Gussl.	Tit- lan	
0100	1	4	45	5	4	33	0,080	0,100	0,080	0,060	0,110	0,040	0,040	0,006	23,79 €
0110	1,1	4	45	5,5	4	32,5	0,080	0,100	0,080	0,060	0,110	0,040	0,040	0,006	23,79 €
0120	1,2	4	45	6	4	32,5	0,080	0,100	0,080	0,060	0,110	0,040	0,040	0,006	23,79 €
0130	1,3	4	45	6	5	32	0,080	0,100	0,080	0,060	0,110	0,040	0,040	0,008	23,79 €
0140	1,4	4	45	7	5	31,5	0,080	0,100	0,080	0,060	0,110	0,040	0,040	0,008	23,79 €
0150	1,5	4	50	7	5	36,5	0,080	0,100	0,080	0,060	0,110	0,070	0,070	0,010	23,79 €
0160	1,6	4	50	8	6	36	0,080	0,100	0,080	0,060	0,110	0,070	0,070	0,010	23,79 €
0170	1,7	4	50	8	6	35,5	0,080	0,100	0,080	0,060	0,110	0,070	0,070	0,015	23,79 €
0180	1,8	4	50	9	6	35,5	0,080	0,100	0,080	0,060	0,110	0,070	0,070	0,015	23,79 €
0190	1,9	4	50	9,5	7	35	0,080	0,100	0,080	0,060	0,110	0,070	0,070	0,015	23,79 €
0200	2	4	58	14	9	36	0,080	0,100	0,080	0,060	0,110	0,070	0,070	0,020	23,79 €
0210	2,1	6	58	14	9	36	0,080	0,100	0,080	0,060	0,110	0,080	0,080	0,020	23,79 €
0220	2,2	6	58	14	9	36	0,080	0,100	0,080	0,060	0,110	0,080	0,080	0,020	23,79 €
0230	2,3	6	58	14	9	36	0,080	0,100	0,080	0,060	0,110	0,080	0,080	0,220	23,79 €
0240	2,4	6	58	14	9	36	0,080	0,100	0,080	0,060	0,110	0,080	0,080	0,220	23,79 €
0250	2,5	6	58	14	9	36	0,080	0,100	0,080	0,060	0,110	0,080	0,080	0,025	23,79 €
0260	2,6	6	58	14	9	36	0,080	0,100	0,080	0,060	0,110	0,120	0,120	0,025	23,79 €
0270	2,7	6	58	14	9	36	0,080	0,100	0,080	0,060	0,110	0,120	0,120	0,025	23,79 €
0280	2,8	6	58	14	9	36	0,080	0,100	0,080	0,060	0,110	0,120	0,120	0,027	23,79 €
0290	2,9	6	58	14	9	36	0,080	0,100	0,080	0,060	0,110	0,120	0,120	0,027	23,79 €
0300	3	6	62	14	14	36	0,110	0,100	0,080	0,060	0,110	0,150	0,150	0,030	22,02 €
0310	3,1	6	62	20	14	36	0,110	0,120	0,100	0,070	0,150	0,150	0,150	0,030	22,02 €
0320	3,2	6	62	20	14	36	0,110	0,120	0,100	0,070	0,150	0,150	0,150	0,030	22,02 €
0330	3,3	6	62	20	14	36	0,110	0,120	0,100	0,070	0,150	0,150	0,150	0,030	22,02 €
0340	3,4	6	62	20	14	36	0,110	0,120	0,100	0,070	0,150	0,150	0,150	0,030	22,02 €
0350	3,5	6	62	20	14	36	0,110	0,120	0,100	0,070	0,150	0,150	0,150	0,035	22,02 €
0360	3,6	6	62	20	14	36	0,110	0,120	0,100	0,070	0,150	0,150	0,150	0,035	22,02 €
0370	3,7	6	62	20	14	36	0,110	0,120	0,100	0,070	0,150	0,150	0,150	0,035	22,02 €
0380	3,8	6	66	24	17	36	0,110	0,120	0,100	0,070	0,150	0,150	0,150	0,035	22,02 €
0390	3,9	6	66	24	17	36	0,110	0,120	0,100	0,070	0,150	0,150	0,150	0,035	22,02 €

$\emptyset$	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min							
	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al Knetl.	Al Gussl.	Titan
< 3	75	75	55	45	80	115	85	14
> 3	75	75	55	45	80	260	220	30

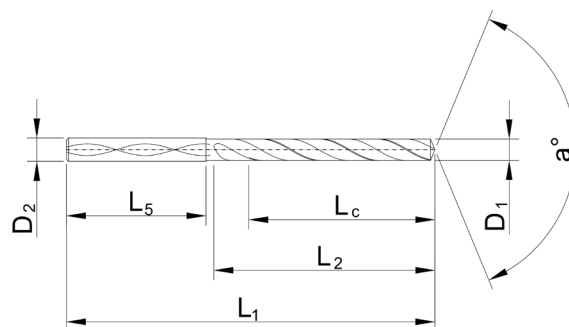
VHM Spiralbohrer 3xD

SBF5031 glatter Schaft

TiAlN - beschichtet



Technische Daten:	
	Kühlkanal
Norm:	DIN 6537K
Anzahl Schneiden:	2
Bohrspitze α :	140°



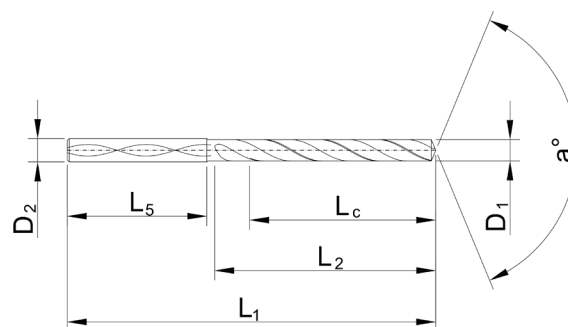
SBF5031							Vorschub f in mm/U								Preis
Ø Code	D ₁ h10	D ₂ h6	L ₁	L ₂	L _c	L ₅	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al Knetl.	Al Gussl.	Tit- lan	
0400	4	6	66	24	17	36	0,110	0,120	0,100	0,070	0,150	0,160	0,160	0,040	23,79 €
0410	4,1	6	66	24	17	36	0,110	0,120	0,100	0,070	0,150	0,160	0,160	0,040	23,79 €
0420	4,2	6	66	24	17	36	0,110	0,120	0,100	0,070	0,150	0,160	0,160	0,040	23,79 €
0430	4,3	6	66	24	17	36	0,110	0,120	0,100	0,070	0,150	0,160	0,160	0,040	23,79 €
0440	4,4	6	66	24	17	36	0,110	0,120	0,100	0,070	0,150	0,160	0,160	0,040	23,79 €
0450	4,5	6	66	24	17	36	0,110	0,120	0,100	0,070	0,150	0,160	0,160	0,040	23,79 €
0460	4,6	6	66	24	17	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,210	0,160	0,160	0,040	23,79 €
0465	4,65	6	66	24	17	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,210	0,160	0,160	0,040	23,79 €
0470	4,7	6	66	24	17	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,210	0,160	0,160	0,040	23,79 €
0480	4,8	6	66	28	20	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,210	0,160	0,160	0,040	23,79 €
0490	4,9	6	66	28	20	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,210	0,160	0,160	0,040	23,79 €
0500	5	6	66	28	20	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,210	0,170	0,170	0,040	23,79 €
0510	5,1	6	66	28	20	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,210	0,170	0,170	0,040	23,79 €
0520	5,2	6	66	28	20	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,210	0,170	0,170	0,040	23,79 €
0530	5,3	6	66	28	20	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,210	0,170	0,170	0,040	23,79 €
0540	5,4	6	66	28	20	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,210	0,170	0,170	0,040	23,79 €
0550	5,5	6	66	28	20	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,210	0,170	0,170	0,045	23,79 €
0555	5,55	6	66	28	20	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,210	0,170	0,170	0,045	23,79 €
0560	5,6	6	66	28	20	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,210	0,170	0,170	0,045	23,79 €
0570	5,7	6	66	28	20	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,210	0,170	0,170	0,045	23,79 €
0580	5,8	6	66	28	20	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,210	0,170	0,170	0,045	23,79 €
0590	5,9	6	66	28	20	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,210	0,170	0,170	0,045	23,79 €
0600	6	6	66	28	20	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,210	0,220	0,220	0,050	23,79 €
0610	6,1	8	79	34	24	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,210	0,220	0,220	0,050	32,35 €
0620	6,2	8	79	34	24	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,210	0,220	0,220	0,050	32,35 €
0630	6,3	8	79	34	24	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,210	0,220	0,220	0,050	32,35 €
0640	6,4	8	79	34	24	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,210	0,220	0,220	0,050	32,35 €
0650	6,5	8	79	34	24	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,210	0,220	0,220	0,050	32,35 €
0660	6,6	8	79	34	24	36	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,220	0,220	0,050	32,35 €
0670	6,7	8	79	34	24	36	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,220	0,220	0,050	32,35 €

Ø	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min							
	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al Knetl.	Al Gussl.	Titan
< 3	75	75	55	45	80	115	85	14
> 3	75	75	55	45	80	260	220	30

VHM Spiralbohrer 3xD

SBF5031 glatter Schaft

TiAlN - beschichtet



Technische Daten:	
	Kühlkanal
Norm:	DIN 6537K
Anzahl Schneiden:	2
Bohrspitze α :	140°

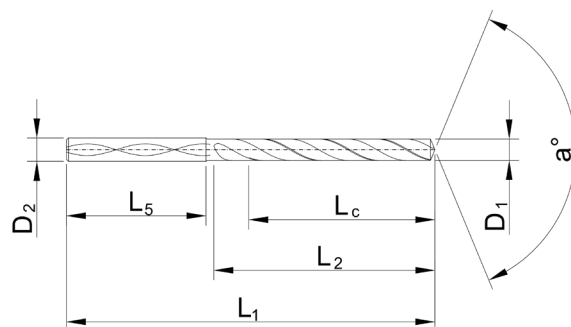
SBF5031							Vorschub f in mm/U								Preis
Ø Code	D ₁ h10	D ₂ h6	L ₁	L ₂	L _c	L ₅	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al Knetl.	Al Gussl.	Tit- lan	
0680	6,8	8	79	34	24	36	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,220	0,220	0,050	32,35 €
0690	6,9	8	79	34	24	36	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,220	0,220	0,050	32,35 €
0700	7	8	79	34	24	36	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,240	0,240	0,055	32,35 €
0710	7,1	8	79	41	29	36	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,240	0,240	0,055	32,35 €
0720	7,2	8	79	41	29	36	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,240	0,240	0,055	32,35 €
0730	7,3	8	79	41	29	36	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,240	0,240	0,055	32,35 €
0740	7,4	8	79	41	29	36	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,240	0,240	0,055	32,35 €
0745	7,45	8	79	41	29	36	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,240	0,240	0,055	32,35 €
0750	7,5	8	79	41	29	36	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,240	0,240	0,055	32,35 €
0760	7,6	8	79	41	29	36	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,240	0,240	0,055	32,35 €
0770	7,7	8	79	41	29	36	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,240	0,240	0,055	32,35 €
0780	7,8	8	79	41	29	36	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,240	0,240	0,055	32,35 €
0790	7,9	8	79	41	29	36	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,240	0,240	0,055	32,35 €
0800	8	8	79	41	29	36	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,260	0,260	0,060	32,35 €
0810	8,1	10	89	47	35	40	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,260	0,260	0,060	36,54 €
0820	8,2	10	89	47	35	40	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,260	0,260	0,060	36,54 €
0830	8,3	10	89	47	35	40	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,260	0,260	0,060	36,54 €
0840	8,4	10	89	47	35	40	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,260	0,260	0,060	36,54 €
0850	8,5	10	89	47	35	40	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,260	0,260	0,060	36,54 €
0860	8,6	10	89	47	35	40	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,260	0,260	0,060	36,54 €
0870	8,7	10	89	47	35	40	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,260	0,260	0,060	36,54 €
0880	8,8	10	89	47	35	40	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,260	0,260	0,060	36,54 €
0890	8,9	10	89	47	35	40	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,260	0,260	0,070	36,54 €
0900	9	10	89	47	35	40	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,290	0,290	0,070	36,54 €
0910	9,1	10	89	47	35	40	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,290	0,290	0,070	36,54 €
0920	9,2	10	89	47	35	40	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,290	0,290	0,070	36,54 €
0930	9,3	10	89	47	35	40	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,290	0,290	0,070	36,54 €
0940	9,4	10	89	47	35	40	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,290	0,290	0,070	36,54 €
0950	9,5	10	89	47	35	40	0,170	0,210	0,170	0,110	0,250	0,290	0,290	0,075	36,54 €
0960	9,6	10	89	47	35	40	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,290	0,290	0,075	36,54 €

Ø	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min						
	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al Knetl.	Al Gussl.
< 3	75	75	55	45	80	115	85
> 3	75	75	55	45	80	260	220

VHM Spiralbohrer 3xD

SBF5031 glatter Schaft

TiAlN - beschichtet



Technische Daten:	
	Kühlkanal
Norm:	DIN 6537K
Anzahl Schneiden:	2
Bohrspitze α :	140°

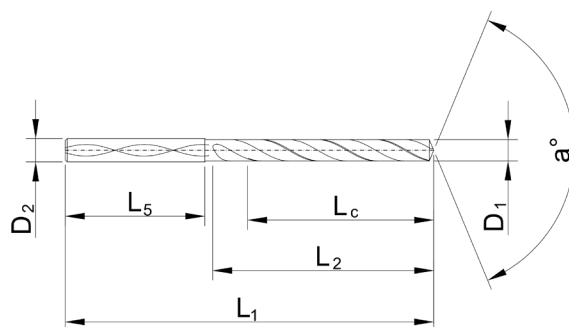
SBF5031							Vorschub f in mm/U								Preis
Ø Code	D ₁ h10	D ₂ h6	L ₁	L ₂	L _c	L ₅	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al Knetl.	Al Gussl.	Tit- lan	
0970	9,7	10	89	47	35	40	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,290	0,290	0,075	36,54 €
0980	9,8	10	89	47	35	40	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,290	0,290	0,075	36,54 €
0990	9,9	10	89	47	35	40	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,290	0,290	0,075	36,54 €
1000	10	10	89	47	35	40	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,350	0,350	0,080	36,54 €
1010	10,1	12	102	55	40	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,350	0,350	0,080	52,11 €
1020	10,2	12	102	55	40	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,350	0,350	0,080	52,11 €
1030	10,3	12	102	55	40	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,350	0,350	0,080	52,11 €
1040	10,4	12	102	55	40	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,350	0,350	0,080	52,11 €
1050	10,5	12	102	55	40	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,350	0,350	0,080	52,11 €
1060	10,6	12	102	55	40	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,350	0,350	0,080	52,11 €
1070	10,7	12	102	55	40	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,350	0,350	0,080	52,11 €
1080	10,8	12	102	55	40	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,350	0,350	0,080	52,11 €
1090	10,9	12	102	55	40	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,350	0,350	0,080	52,11 €
1100	11	12	102	55	40	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,400	0,400	0,080	52,11 €
1110	11,1	12	102	55	40	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,400	0,400	0,080	52,11 €
1120	11,2	12	102	55	40	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,400	0,400	0,080	52,11 €
1130	11,3	12	102	55	40	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,400	0,400	0,080	52,11 €
1140	11,4	12	102	55	40	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,400	0,400	0,080	52,11 €
1150	11,5	12	102	55	40	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,400	0,400	0,080	52,11 €
1160	11,6	12	102	55	40	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,400	0,400	0,080	52,11 €
1170	11,7	12	102	55	40	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,400	0,400	0,080	52,11 €
1180	11,8	12	102	55	40	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,400	0,400	0,080	52,11 €
1190	11,9	12	102	55	40	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,400	0,400	0,080	52,11 €
1200	12	12	102	55	40	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,460	0,460	0,080	52,11 €
1220	12,2	14	107	60	43	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,460	0,460	0,080	73,14 €
1250	12,5	14	107	60	43	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,460	0,460	0,080	73,14 €
1270	12,7	14	107	60	43	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,460	0,460	0,080	73,14 €
1280	12,8	14	107	60	43	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,460	0,460	0,080	73,14 €
1300	13	14	107	60	43	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,460	0,460	0,085	73,14 €
1310	13,1	14	107	60	43	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,460	0,460	0,085	73,14 €

Ø	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min						
	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al Knetl.	Al Gussl.
< 3	75	75	55	45	80	115	85
> 3	75	75	55	45	80	260	220

VHM Spiralbohrer 3xD

SBF5031 glatter Schaft

TiAlN - beschichtet



Technische Daten:	
	Kühlkanal
Norm:	DIN 6537K
Anzahl Schneiden:	2
Bohrspitze α :	140°

SBF5031							Vorschub f in mm/U								Preis
Ø Code	D ₁ h10	D ₂ h6	L ₁	L ₂	L _c	L ₅	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al Knetl.	Al Gussl.	Tit- lan	
1320	13,2	14	107	60	43	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,460	0,460	0,085	73,14 €
1350	13,5	14	107	60	43	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,460	0,460	0,085	73,14 €
1370	13,7	14	107	60	43	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,460	0,460	0,085	73,14 €
1380	13,8	14	107	60	43	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,460	0,460	0,085	73,14 €
1400	14	14	107	60	43	45	0,220	0,260	0,210	0,150	0,350	0,460	0,460	0,085	73,14 €
1420	14,2	16	115	65	45	48	0,270	0,320	0,250	0,180	0,420	0,460	0,460	0,085	88,93 €
1450	14,5	16	115	65	45	48	0,270	0,320	0,250	0,180	0,420	0,460	0,460	0,085	88,93 €
1470	14,7	16	115	65	45	48	0,270	0,320	0,250	0,180	0,420	0,460	0,460	0,085	88,93 €
1480	14,8	16	115	65	45	48	0,270	0,320	0,250	0,180	0,420	0,460	0,460	0,085	88,93 €
1500	15	16	115	65	45	48	0,270	0,320	0,250	0,180	0,420	0,460	0,460	0,090	88,93 €
1550	15,5	16	115	65	45	48	0,270	0,320	0,250	0,180	0,420	0,460	0,460	0,095	88,93 €
1570	15,7	16	115	65	45	48	0,270	0,320	0,250	0,180	0,420	0,460	0,460	0,095	88,93 €
1580	15,8	16	115	65	45	48	0,270	0,320	0,250	0,180	0,420	0,460	0,460	0,095	88,93 €
1600	16	16	115	65	45	48	0,270	0,320	0,250	0,180	0,420	0,480	0,480	0,100	88,93 €
1650	16,5	16	123	73	51	48	0,270	0,320	0,250	0,180	0,420	0,480	0,480	0,100	143,08 €
1680	16,8	16	123	73	51	48	0,270	0,320	0,250	0,180	0,420	0,480	0,480	0,100	143,08 €
1700	17	16	123	73	51	48	0,270	0,320	0,250	0,180	0,420	0,480	0,480	0,115	143,08 €
1750	17,5	16	123	73	51	48	0,270	0,320	0,250	0,180	0,420	0,480	0,480	0,115	143,08 €
1780	17,8	16	123	73	51	48	0,270	0,320	0,250	0,180	0,420	0,480	0,480	0,115	143,08 €
1800	18	16	123	73	51	48	0,270	0,320	0,250	0,180	0,420	0,500	0,500	0,115	143,08 €
1850	18,5	16	131	79	55	50	0,270	0,320	0,250	0,180	0,420	0,500	0,500	0,120	156,16 €
1880	18,8	16	131	79	55	50	0,270	0,320	0,250	0,180	0,420	0,500	0,500	0,120	156,16 €
1900	19	16	131	79	55	50	0,270	0,320	0,250	0,180	0,420	0,500	0,500	0,120	156,16 €
1950	19,5	16	131	79	55	50	0,270	0,320	0,250	0,180	0,420	0,500	0,500	0,120	156,16 €
1980	19,8	16	131	79	55	50	0,270	0,320	0,250	0,180	0,420	0,500	0,500	0,120	156,16 €
2000	20	16	131	79	55	50	0,270	0,320	0,250	0,180	0,420	0,520	0,520	0,125	156,16 €

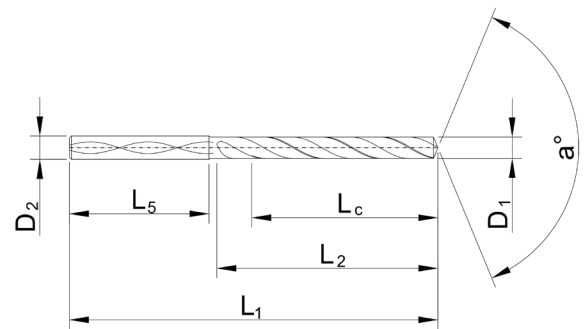
Ø	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min							
	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al Knetl.	Al Gussl.	Titan
< 3	75	75	55	45	80	115	85	14
> 3	75	75	55	45	80	260	220	30

VHM Spiralbohrer 5xD

SBF5000 Seitenspannfläche

SBF5001 glatter Schaft

TiAlN - beschichtet



- Durchmesser 1,0 - 2,9 mm nur mit glattem Schaft
- ab Durchmesser 3,0 mit glattem Schaft oder Seitenspannfläche

SBF5000 / SBF5001							Vorschub f in mm/U								Preis
Ø Code	D ₁ h10	D ₂ h6	L ₁	L ₂	L _c	L ₅	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al Knetl.	Al Gussl.	Titan	
0100	1,00	4	45	7,0	6,0	31,0	0,025	0,025	0,025	0,010	0,025	0,040	0,040	0,006	27,09 €
0105	1,05	4	45	7,0	6,3	31,0	0,025	0,025	0,025	0,010	0,025	0,040	0,040	0,006	27,09 €
0110	1,10	4	45	7,5	6,6	30,5	0,025	0,025	0,025	0,010	0,025	0,040	0,040	0,006	27,09 €
0115	1,15	4	45	7,5	6,9	30,5	0,025	0,025	0,025	0,010	0,025	0,040	0,040	0,006	27,09 €
0120	1,20	4	45	8,5	7,2	30,0	0,025	0,025	0,025	0,010	0,025	0,040	0,040	0,006	27,09 €
0125	1,25	4	45	8,5	7,5	30,0	0,025	0,025	0,030	0,010	0,025	0,040	0,040	0,008	27,09 €
0130	1,30	4	45	9,0	7,8	29,5	0,025	0,025	0,030	0,010	0,025	0,040	0,040	0,008	27,09 €
0135	1,35	4	45	9,0	8,1	29,5	0,025	0,025	0,030	0,010	0,025	0,040	0,040	0,008	27,09 €
0140	1,40	4	45	10,0	8,4	29,0	0,030	0,030	0,030	0,020	0,030	0,040	0,040	0,008	27,09 €
0145	1,45	4	45	10,0	8,7	29,0	0,030	0,030	0,030	0,020	0,030	0,040	0,040	0,008	27,09 €
0150	1,50	4	50	10,5	9,0	33,5	0,030	0,030	0,030	0,020	0,030	0,070	0,070	0,010	27,09 €
0155	1,55	4	50	10,5	9,3	33,5	0,030	0,030	0,030	0,020	0,030	0,070	0,070	0,010	27,09 €
0160	1,60	4	50	11,0	9,6	33,0	0,030	0,030	0,030	0,020	0,030	0,070	0,070	0,010	27,09 €
0165	1,65	4	50	11,0	9,9	33,0	0,030	0,030	0,030	0,020	0,030	0,070	0,070	0,010	27,09 €
0170	1,70	4	50	12,0	10,2	32,5	0,030	0,030	0,030	0,020	0,030	0,070	0,070	0,015	27,09 €
0175	1,75	4	50	12,0	10,5	32,5	0,030	0,030	0,030	0,020	0,030	0,070	0,070	0,015	27,09 €
0180	1,80	4	50	12,5	10,8	32,0	0,035	0,035	0,035	0,020	0,035	0,070	0,070	0,015	27,09 €
0185	1,85	4	50	12,5	11,1	32,0	0,035	0,035	0,035	0,020	0,035	0,070	0,070	0,015	27,09 €
0190	1,90	4	50	13,5	11,4	31,5	0,035	0,035	0,035	0,020	0,035	0,070	0,070	0,015	27,09 €
0195	1,95	4	50	13,5	11,7	31,5	0,035	0,035	0,035	0,020	0,035	0,070	0,070	0,015	27,09 €
0200	2,00	4	50	14,0	12,0	31,0	0,040	0,040	0,040	0,030	0,040	0,080	0,080	0,020	27,09 €
0205	2,05	4	55	14,0	12,3	35,5	0,040	0,040	0,040	0,030	0,040	0,080	0,080	0,020	27,09 €
0210	2,10	4	55	14,5	12,6	35,5	0,040	0,040	0,040	0,030	0,045	0,080	0,080	0,020	27,09 €
0215	2,15	4	55	14,5	12,9	35,5	0,040	0,040	0,040	0,030	0,045	0,080	0,080	0,020	27,09 €
0220	2,20	4	55	15,5	13,2	34,5	0,045	0,045	0,045	0,030	0,045	0,080	0,080	0,020	27,09 €
0225	2,25	4	55	15,5	13,5	34,5	0,045	0,045	0,045	0,030	0,045	0,080	0,080	0,022	27,09 €
0230	2,30	4	55	16,0	13,8	34,0	0,045	0,045	0,045	0,030	0,045	0,080	0,080	0,022	27,09 €
0235	2,35	4	55	16,0	14,1	34,0	0,045	0,045	0,045	0,030	0,045	0,080	0,080	0,022	27,09 €
0240	2,40	4	55	17,0	14,4	33,5	0,050	0,050	0,050	0,035	0,050	0,080	0,080	0,022	27,09 €
0245	2,45	4	55	17,0	14,7	33,5	0,050	0,050	0,050	0,035	0,050	0,080	0,080	0,022	27,09 €

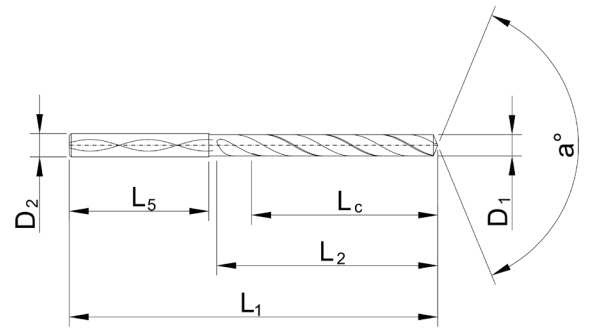
Ø	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min							
	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al Knetl.	Al Gussl.	Titan
< 3	100	80	45	30	120	115	85	14
> 3	165	105	70	60	210	260	220	30

VHM Spiralbohrer 5xD

SBF5000 Seitenspannfläche

SBF5001 glatter Schaft

TiAlN - beschichtet



Technische Daten:	
	Kühlkanal
Norm:	DIN 6537L
Anzahl Schneiden:	2
Spitzenwinkel α :	140°

- Durchmesser 1,0 - 2,9 mm nur mit glattem Schaft
- ab Durchmesser 3,0 mit glattem Schaft oder Seitenspannfläche

SBF5000 / SBF5001							Vorschub f in mm/U								Preis
Ø Code	D ₁ h10	D ₂ h6	L ₁	L ₂	L _c	L ₅	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al Knetl.	Al Gussl.	Titan	
0250	2,50	4	55	17,5	15,0	33,0	0,050	0,050	0,050	0,035	0,050	0,120	0,120	0,025	27,09 €
0255	2,55	4	55	17,5	15,3	33,0	0,050	0,050	0,050	0,035	0,050	0,120	0,120	0,025	27,09 €
0260	2,60	4	55	18,0	15,6	32,5	0,055	0,055	0,055	0,040	0,055	0,120	0,120	0,025	27,09 €
0265	2,65	4	55	18,0	15,9	32,5	0,055	0,055	0,055	0,040	0,055	0,120	0,120	0,025	27,09 €
0270	2,70	4	55	19,0	16,2	32,0	0,055	0,055	0,055	0,040	0,055	0,120	0,120	0,025	27,09 €
0275	2,75	4	55	19,0	16,5	32,0	0,055	0,055	0,055	0,040	0,055	0,120	0,120	0,027	27,09 €
0280	2,80	4	55	19,5	16,8	31,5	0,060	0,060	0,060	0,050	0,060	0,120	0,120	0,027	27,09 €
0285	2,85	4	55	19,5	17,1	31,5	0,060	0,060	0,060	0,050	0,060	0,120	0,120	0,027	27,09 €
0290	2,90	4	55	20,5	17,4	31,0	0,060	0,060	0,060	0,050	0,060	0,120	0,120	0,027	27,09 €
0295	2,95	4	55	20,5	17,7	31,0	0,060	0,060	0,060	0,050	0,060	0,140	0,140	0,027	27,09 €
0300	3	6	66	28	20,2	36	0,075	0,060	0,060	0,060	0,080	0,150	0,150	0,030	27,09 €
0310	3,1	6	66	28	20,2	36	0,075	0,060	0,060	0,060	0,080	0,150	0,150	0,030	27,09 €
0320	3,2	6	66	28	20,0	36	0,085	0,060	0,060	0,080	0,085	0,150	0,150	0,030	27,09 €
0330	3,3	6	66	28	20,0	36	0,085	0,060	0,060	0,080	0,085	0,150	0,150	0,030	27,09 €
0340	3,4	6	66	28	19,8	36	0,090	0,065	0,065	0,085	0,090	0,150	0,150	0,030	27,09 €
0350	3,5	6	66	28	19,8	36	0,090	0,065	0,065	0,085	0,090	0,150	0,150	0,035	27,09 €
0360	3,6	6	66	28	19,6	36	0,095	0,065	0,065	0,085	0,095	0,150	0,150	0,035	27,09 €
0370	3,7	6	66	28	19,6	36	0,095	0,065	0,065	0,085	0,095	0,150	0,150	0,035	27,09 €
0380	3,8	6	74	36	27,4	36	0,100	0,070	0,070	0,090	0,100	0,150	0,150	0,035	27,09 €
0390	3,9	6	74	36	27,3	36	0,100	0,070	0,070	0,090	0,100	0,150	0,150	0,035	27,09 €
0400	4,0	6	74	36	26,9	36	0,105	0,075	0,075	0,100	0,110	0,160	0,160	0,040	27,09 €
0410	4,1	6	74	36	26,8	36	0,105	0,075	0,075	0,100	0,110	0,160	0,160	0,040	32,14 €
0420	4,2	6	74	36	26,7	36	0,110	0,080	0,080	0,100	0,115	0,160	0,160	0,040	32,14 €
0430	4,3	6	74	36	26,7	36	0,110	0,080	0,080	0,100	0,115	0,160	0,160	0,040	32,14 €
0440	4,4	6	74	36	26,6	36	0,115	0,085	0,085	0,100	0,120	0,160	0,160	0,040	32,14 €
0450	4,5	6	74	36	26,6	36	0,115	0,085	0,085	0,100	0,120	0,160	0,160	0,040	32,14 €
0460	4,6	6	74	36	26,5	36	0,120	0,090	0,090	0,100	0,125	0,160	0,160	0,040	32,14 €
0470	4,7	6	74	36	26,5	36	0,120	0,090	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,040	32,14 €
0480	4,8	6	82	44	34,4	36	0,125	0,090	0,075	0,100	0,130	0,160	0,160	0,040	32,14 €
0490	4,9	6	82	44	34,3	36	0,125	0,090	0,075	0,100	0,130	0,160	0,160	0,040	32,14 €

Ø	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min						
	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al Knetl.	Al Gussl.
< 3	100	80	45	30	120	115	85
> 3	165	105	70	60	210	260	220

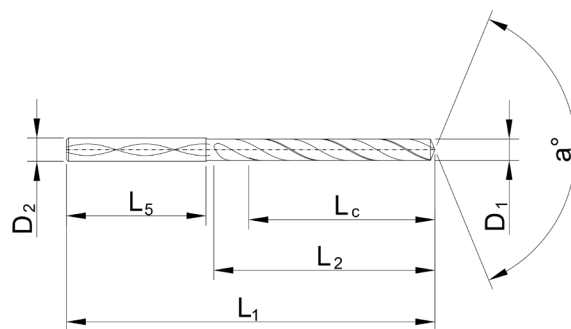
VHM Spiralbohrer 5xD

SBF5000 Seitenspannfläche

SBF5001 glatter Schaft

TiAlN - beschichtet

Technische Daten:	
	Kühlkanal
Norm:	DIN 6537L
Anzahl Schneiden:	2
Spitzenwinkel α :	140°



SBF5000 / SBF5001							Vorschub f in mm/U								Preis
$\emptyset$ Code	D ₁ h10	D ₂ h6	L ₁	L ₂	L _c	L ₅	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al Knetl.	Al Gussl.	Titan	
0500	5	6	82	44	34,7	36	0,130	0,095	0,080	0,100	0,135	0,170	0,160	0,040	32,14 €
0510	5,1	6	82	44	34,7	36	0,130	0,095	0,080	0,100	0,135	0,170	0,170	0,040	32,14 €
0520	5,2	6	82	44	34,6	36	0,135	0,100	0,080	0,110	0,140	0,170	0,170	0,040	32,14 €
0530	5,3	6	82	44	34,6	36	0,135	0,100	0,080	0,110	0,140	0,170	0,170	0,040	32,14 €
0540	5,4	6	82	44	34,5	36	0,140	0,100	0,085	0,110	0,140	0,170	0,170	0,040	32,14 €
0550	5,5	6	82	44	34,4	36	0,140	0,100	0,085	0,110	0,145	0,170	0,170	0,045	32,14 €
0560	5,6	6	82	44	34,3	36	0,145	0,105	0,085	0,110	0,150	0,170	0,170	0,045	32,14 €
0570	5,7	6	82	44	34,4	36	0,145	0,105	0,085	0,110	0,150	0,170	0,170	0,045	32,14 €
0580	5,8	6	82	44	34,3	36	0,150	0,110	0,090	0,110	0,160	0,170	0,170	0,045	32,14 €
0590	5,9	6	82	44	34,2	36	0,150	0,110	0,090	0,110	0,160	0,170	0,170	0,045	32,14 €
0600	6	6	82	44	34,3	36	0,160	0,115	0,095	0,110	0,165	0,220	0,220	0,050	28,63 €
0610	6,1	8	91	53	41,3	36	0,160	0,115	0,095	0,110	0,165	0,220	0,220	0,050	34,81 €
0620	6,2	8	91	53	41,2	36	0,165	0,120	0,100	0,110	0,170	0,220	0,220	0,050	34,81 €
0630	6,3	8	91	53	41,2	36	0,165	0,120	0,100	0,110	0,170	0,220	0,220	0,050	34,81 €
0640	6,4	8	91	53	41,1	36	0,170	0,125	0,105	0,110	0,175	0,220	0,220	0,050	34,81 €
0650	6,5	8	91	53	41,0	36	0,170	0,125	0,105	0,110	0,175	0,220	0,220	0,050	34,81 €
0660	6,6	8	91	53	40,9	36	0,180	0,130	0,130	0,110	0,180	0,220	0,220	0,050	34,81 €
0670	6,7	8	91	53	40,9	36	0,180	0,130	0,130	0,110	0,180	0,220	0,220	0,050	34,81 €
0680	6,8	8	91	53	40,8	36	0,185	0,135	0,135	0,110	0,185	0,220	0,220	0,050	34,81 €
0690	6,9	8	91	53	40,8	36	0,185	0,135	0,135	0,110	0,185	0,220	0,220	0,050	34,81 €
0700	7	8	91	53	40,7	36	0,190	0,140	0,140	0,115	0,190	0,240	0,240	0,055	32,34 €
0710	7,1	8	91	53	40,7	36	0,190	0,140	0,140	0,115	0,190	0,240	0,240	0,055	34,81 €
0720	7,2	8	91	53	40,6	36	0,195	0,145	0,145	0,115	0,200	0,240	0,240	0,055	34,81 €
0730	7,3	8	91	53	40,5	36	0,195	0,145	0,145	0,115	0,200	0,240	0,240	0,055	34,81 €
0740	7,4	8	91	53	40,4	36	0,195	0,145	0,145	0,115	0,205	0,240	0,240	0,055	34,81 €
0750	7,5	8	91	53	40,4	36	0,195	0,145	0,145	0,115	0,205	0,240	0,240	0,055	34,81 €
0760	7,6	8	91	53	40,3	36	0,200	0,150	0,150	0,115	0,210	0,240	0,240	0,055	34,81 €
0770	7,7	8	91	53	40,3	36	0,200	0,150	0,150	0,115	0,210	0,240	0,240	0,055	34,81 €
0780	7,8	8	91	53	40,3	36	0,205	0,150	0,150	0,120	0,220	0,240	0,240	0,055	34,81 €
0790	7,9	8	91	53	40,3	36	0,205	0,150	0,150	0,120	0,220	0,240	0,240	0,055	34,81 €

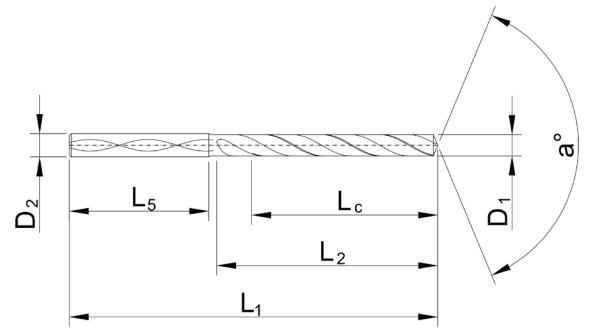
$\emptyset$	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min						
	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al Knetl.	Al Gussl.
< 3	100	80	45	30	120	115	85
> 3	165	105	70	60	210	260	220

VHM Spiralbohrer 5xD

SBF5000 Seitenspannfläche

SBF5001 glatter Schaft

TiAlN - beschichtet



Technische Daten:	
	Kühlkanal
Norm:	DIN 6537L
Anzahl Schneiden:	2
Spitzenwinkel α :	140°

SBF5000 / SBF5001							Vorschub f in mm/U								Preis
Ø Code	D ₁ h10	D ₂ h6	L ₁	L ₂	L _c	L _s	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al Knetl.	Al Gussl.	Titan	
0800	8	8	91	53	40,3	36	0,210	0,155	0,155	0,120	0,225	0,260	0,260	0,060	32,34 €
0810	8,1	10	103	61	46,3	40	0,210	0,155	0,155	0,120	0,225	0,260	0,260	0,060	39,55 €
0820	8,2	10	103	61	46,2	40	0,210	0,160	0,160	0,120	0,230	0,260	0,260	0,060	39,55 €
0830	8,3	10	103	61	46,2	40	0,210	0,160	0,160	0,120	0,230	0,260	0,260	0,060	39,55 €
0840	8,4	10	103	61	46,0	40	0,215	0,165	0,135	0,125	0,240	0,260	0,260	0,060	39,55 €
0850	8,5	10	103	61	46,0	40	0,215	0,165	0,135	0,125	0,240	0,260	0,260	0,060	39,55 €
0860	8,6	10	103	61	45,9	40	0,220	0,170	0,135	0,125	0,240	0,260	0,260	0,060	39,55 €
0870	8,7	10	103	61	45,9	40	0,220	0,170	0,135	0,125	0,240	0,260	0,260	0,060	39,55 €
0880	8,8	10	103	61	45,8	40	0,225	0,170	0,135	0,130	0,245	0,260	0,260	0,060	39,55 €
0890	8,9	10	103	61	45,8	40	0,225	0,170	0,135	0,130	0,245	0,260	0,260	0,070	39,55 €
0900	9	10	103	61	45,7	40	0,230	0,175	0,145	0,135	0,250	0,290	0,290	0,070	39,55 €
0910	9,1	10	103	61	45,6	40	0,230	0,175	0,145	0,135	0,250	0,290	0,290	0,070	39,55 €
0920	9,2	10	103	61	45,5	40	0,235	0,180	0,150	0,135	0,255	0,290	0,290	0,070	39,55 €
0930	9,3	10	103	61	45,5	40	0,235	0,180	0,150	0,135	0,255	0,290	0,290	0,070	39,55 €
0940	9,4	10	103	61	45,4	40	0,240	0,185	0,150	0,140	0,260	0,290	0,290	0,070	39,55 €
0950	9,5	10	103	61	45,4	40	0,240	0,185	0,150	0,140	0,260	0,290	0,290	0,075	39,55 €
0960	9,6	10	103	61	45,3	40	0,250	0,185	0,155	0,145	0,265	0,290	0,290	0,075	39,55 €
0970	9,7	10	103	61	45,3	40	0,250	0,185	0,155	0,145	0,265	0,290	0,290	0,075	39,55 €
0980	9,8	10	103	61	45,2	40	0,255	0,190	0,160	0,145	0,270	0,290	0,290	0,075	39,55 €
0990	9,9	10	103	61	45,3	40	0,255	0,190	0,160	0,145	0,270	0,290	0,290	0,075	39,55 €
1000	10	10	103	61	45,2	40	0,260	0,195	0,160	0,150	0,275	0,350	0,350	0,080	39,55 €
1010	10,1	12	118	71	53,2	45	0,260	0,195	0,160	0,150	0,275	0,350	0,350	0,080	48,72 €
1020	10,2	12	118	71	53,1	45	0,265	0,200	0,165	0,150	0,280	0,350	0,350	0,080	48,72 €
1030	10,3	12	118	71	53,1	45	0,265	0,200	0,165	0,150	0,280	0,350	0,350	0,080	48,72 €
1040	10,4	12	118	71	53,0	45	0,270	0,205	0,165	0,150	0,285	0,350	0,350	0,080	48,72 €
1050	10,5	12	118	71	53,0	45	0,270	0,205	0,165	0,150	0,285	0,350	0,350	0,080	48,72 €
1060	10,6	12	118	71	52,9	45	0,275	0,205	0,170	0,155	0,295	0,350	0,350	0,080	48,72 €
1070	10,7	12	118	71	52,9	45	0,275	0,205	0,170	0,155	0,295	0,350	0,350	0,080	48,72 €
1080	10,8	12	118	71	52,8	45	0,280	0,210	0,175	0,160	0,305	0,350	0,350	0,080	48,72 €
1090	10,9	12	118	71	52,7	45	0,280	0,210	0,175	0,160	0,305	0,350	0,350	0,080	48,72 €

Ø	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min							
	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al Knetl.	Al Gussl.	Titan
< 3	100	80	45	30	120	115	85	14
> 3	165	105	70	60	210	260	220	30

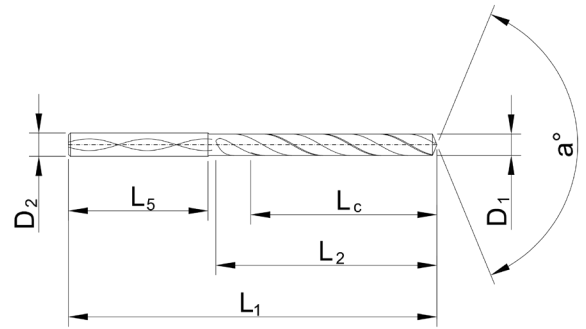
VHM Spiralbohrer 5xD

SBF5000 Seitenspannfläche

SBF5001 glatter Schaft

TiAlN - beschichtet

Technische Daten:	
	Kühlkanal
Norm:	DIN 6537L
Anzahl Schneiden:	2
Spitzenwinkel α :	140°



SBF5000 / SBF5001							Vorschub f in mm/U								Preis
$\emptyset$ Code	D_1 h10	D_2 h6	L_1	L_2	L_c	L_5	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al Knetl.	Al Gussl.	Titan	
1100	11	12	118	71	52,6	45	0,285	0,215	0,180	0,165	0,310	0,400	0,400	0,080	48,72 €
1110	11,1	12	118	71	52,6	45	0,285	0,215	0,180	0,165	0,310	0,400	0,400	0,080	48,72 €
1120	11,2	12	118	71	52,5	45	0,285	0,220	0,185	0,165	0,400	0,400	0,400	0,080	48,72 €
1130	11,3	12	118	71	52,5	45	0,285	0,220	0,185	0,165	0,400	0,400	0,400	0,080	48,72 €
1140	11,4	12	118	71	52,4	45	0,300	0,225	0,185	0,170	0,410	0,400	0,400	0,080	48,72 €
1150	11,5	12	118	71	52,4	45	0,300	0,225	0,185	0,170	0,410	0,400	0,400	0,080	48,72 €
1160	11,6	12	118	71	52,3	45	0,300	0,230	0,190	0,170	0,420	0,400	0,400	0,080	48,72 €
1170	11,7	12	118	71	52,3	45	0,300	0,230	0,190	0,170	0,420	0,400	0,400	0,080	48,72 €
1180	11,8	12	118	71	52,2	45	0,305	0,230	0,190	0,175	0,430	0,400	0,400	0,080	48,72 €
1190	11,9	14	118	71	52,2	45	0,305	0,230	0,190	0,175	0,430	0,400	0,400	0,080	48,72 €
1200	12	12	118	71	52,2	45	0,310	0,235	0,195	0,180	0,440	0,460	0,460	0,080	46,76 €
1220	12,2	14	124	77	56,1	45	0,315	0,240	0,200	0,185	0,450	0,460	0,460	0,080	69,83 €
1250	12,5	14	124	77	56,0	45	0,325	0,245	0,205	0,185	0,500	0,460	0,460	0,080	69,83 €
1270	12,7	14	124	77	55,8	45	0,325	0,245	0,205	0,185	0,500	0,460	0,460	0,080	69,83 €
1300	13	14	124	77	55,6	45	0,335	0,255	0,210	0,195	0,530	0,460	0,460	0,080	69,83 €
1350	13,5	14	124	77	55,3	45	0,350	0,265	0,220	0,205	0,540	0,460	0,460	0,085	69,83 €
1370	13,7	14	124	77	55,2	45	0,350	0,265	0,225	0,210	0,560	0,460	0,460	0,085	69,83 €
1400	14	14	124	77	55,1	45	0,365	0,275	0,230	0,215	0,600	0,460	0,460	0,085	69,83 €
1420	14,2	16	133	83	59,1	48	0,365	0,275	0,230	0,215	0,600	0,460	0,460	0,085	89,10 €
1450	14,5	16	133	83	59,0	48	0,375	0,285	0,235	0,220	0,610	0,460	0,460	0,085	89,10 €
1470	14,7	16	133	83	58,8	48	0,375	0,285	0,235	0,220	0,610	0,460	0,460	0,085	89,10 €
1500	15	16	133	83	58,6	48	0,390	0,295	0,245	0,225	0,620	0,460	0,460	0,090	89,10 €
1520	15,2	16	133	83	58,5	48	0,390	0,295	0,245	0,225	0,620	0,460	0,460	0,090	89,10 €
1550	15,5	16	133	83	58,3	48	0,395	0,305	0,255	0,230	0,625	0,460	0,460	0,095	89,10 €
1570	15,7	16	133	83	58,2	48	0,395	0,305	0,255	0,230	0,625	0,460	0,460	0,095	89,10 €
1600	16	16	133	83	58,1	48	0,405	0,315	0,315	0,235	0,625	0,480	0,480	0,100	89,10 €
1650	16,5	18	143	93	65,9	48	0,430	0,325	0,270	0,250	0,630	0,480	0,480	0,100	113,20 €
1700	17	18	143	93	65,6	48	0,440	0,335	0,275	0,255	0,440	0,480	0,480	0,115	113,20 €
1750	17,5	18	143	93	65,3	48	0,445	0,345	0,285	0,265	0,480	0,480	0,480	0,115	113,20 €
1800	18	18	143	93	65,0	48	0,470	0,355	0,295	0,270	0,510	0,480	0,480	0,115	113,20 €

$\emptyset$	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min							
	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al Knetl.	Al Gussl.	Titan
< 3	100	80	45	30	120	115	85	14
> 3	165	105	70	60	210	260	220	30

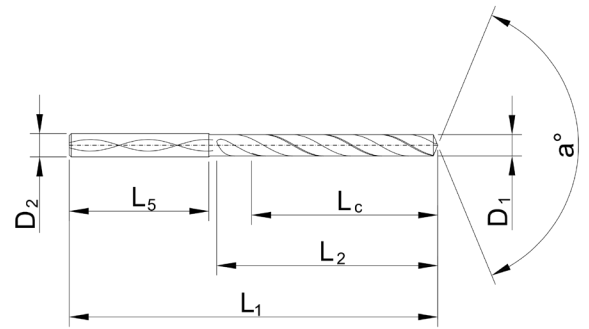
VHM Spiralbohrer 5xD

SBF5000 Seitenspannfläche

SBF5001 glatter Schaft

TiAlN - beschichtet

Technische Daten:	
	Kühlkanal
Norm:	DIN 6537L
Anzahl Schneiden:	2
Spitzenwinkel α :	140°



SBF5000 / SBF5001							Vorschub f in mm/U								Preis
$\emptyset$ Code	D_1 h10	D_2 h6	L_1	L_2	L_c	L_5	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al Knetl.	Al Gussl.	Titan	
1850	18,5	20	153	101	70,9	50	0,480	0,365	0,305	0,280	0,525	0,480	0,480	0,120	149,87 €
1900	19	20	153	101	70,5	50	0,495	0,375	0,310	0,285	0,540	0,480	0,480	0,120	149,87 €
1950	19,5	20	153	101	70,3	50	0,510	0,385	0,320	0,295	0,550	0,480	0,480	0,120	149,87 €
2000	20	20	153	101	70,0	50	0,520	0,395	0,330	0,305	0,575	0,520	0,520	0,125	149,87 €

$\emptyset$	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min							
	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al Knetl.	Al Gussl.	Titan
< 3	100	80	45	30	120	115	85	14
> 3	165	105	70	60	210	260	220	30

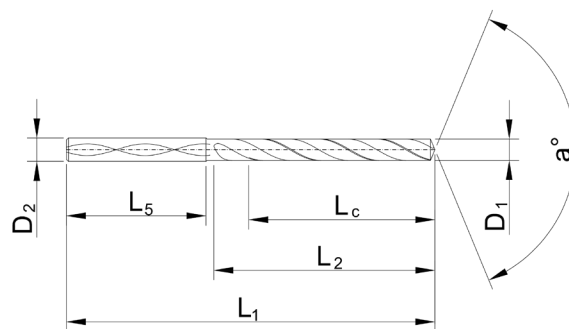
VHM Spiralbohrer 8xD



SBF5081 glatter Schaft

TiAlN - beschichtet

Technische Daten:	
	Kühlkanal
Anzahl Schneiden:	2
Spitzenwinkel α bis $\varnothing$ 2,9 mm	140°
Spitzenwinkel α ab $\varnothing$ 3 mm	135°



SBF5081							Vorschub f in mm/U						
$\varnothing$ Code	D ₁ h10	D ₂ h6	L ₁	L ₂	L _c	L ₅	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al	Preis
0100	1	3	55	11	8	40	0,050	0,060	0,050	0,040	0,060	0,060	75,90 €
0110	1,1	3	55	17	13	34	0,050	0,060	0,050	0,040	0,060	0,060	75,90 €
0120	1,2	3	55	17	13	35	0,050	0,060	0,050	0,040	0,060	0,060	75,90 €
0130	1,3	3	55	17	13	35	0,060	0,070	0,060	0,050	0,070	0,070	75,90 €
0140	1,4	3	55	17	13	35	0,060	0,070	0,060	0,050	0,070	0,070	75,90 €
0150	1,5	3	68	22	13	35	0,060	0,070	0,060	0,050	0,070	0,070	75,90 €
0160	1,6	3	68	22	13	43	0,060	0,070	0,060	0,050	0,070	0,070	80,61 €
0170	1,7	3	68	22	17	44	0,070	0,080	0,070	0,050	0,080	0,080	80,61 €
0180	1,8	3	68	22	17	44	0,070	0,080	0,070	0,050	0,080	0,080	80,61 €
0190	1,9	3	68	22	17	44	0,070	0,080	0,070	0,050	0,080	0,080	80,61 €
0200	2	3	68	22	17	44	0,080	0,100	0,080	0,060	0,100	0,100	80,61 €
0210	2,1	3	74	28	22	44	0,080	0,100	0,080	0,060	0,100	0,100	82,50 €
0220	2,2	3	74	28	22	44	0,080	0,100	0,080	0,060	0,100	0,100	82,50 €
0230	2,3	3	74	28	22	45	0,080	0,100	0,080	0,060	0,100	0,100	82,50 €
0240	2,4	3	74	28	22	45	0,080	0,100	0,080	0,060	0,100	0,100	82,50 €
0250	2,5	3	74	28	22	45	0,090	0,110	0,090	0,060	0,110	0,110	82,50 €
0260	2,6	3	81	32	25	45	0,090	0,110	0,090	0,060	0,110	0,110	85,24 €
0270	2,7	3	81	32	25	48	0,090	0,110	0,090	0,060	0,110	0,110	85,24 €
0280	2,8	3	81	32	25	48	0,090	0,110	0,090	0,060	0,110	0,110	85,24 €
0290	2,9	3	81	32	25	48	0,090	0,110	0,090	0,060	0,110	0,110	85,24 €
0300	3	6	72	34	29	36	0,090	0,110	0,090	0,060	0,110	0,110	57,41 €
0310	3,1	6	72	34	29	36	0,100	0,100	0,100	0,060	0,130	-	57,41 €
0320	3,2	6	72	34	29	36	0,100	0,100	0,100	0,060	0,130	-	57,41 €
0330	3,3	6	72	34	29	36	0,100	0,100	0,100	0,060	0,130	-	57,41 €
0340	3,4	6	72	34	29	36	0,100	0,100	0,100	0,060	0,130	-	57,41 €
0350	3,5	6	72	34	29	36	0,100	0,100	0,100	0,060	0,130	-	57,41 €
0360	3,6	6	72	34	29	36	0,100	0,100	0,100	0,060	0,130	-	57,41 €
0370	3,7	6	72	34	29	36	0,100	0,100	0,100	0,060	0,130	-	57,41 €
0380	3,8	6	81	43	36	36	0,100	0,100	0,100	0,060	0,130	-	57,41 €
0390	3,9	6	81	43	36	36	0,100	0,100	0,100	0,060	0,130	-	57,41 €
0400	4	6	81	43	36	36	0,100	0,100	0,100	0,060	0,130	-	57,41 €

$\varnothing$	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min					
	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al
< 3	80	80	55	45	90	200
> 3	75	75	55	45	70	-

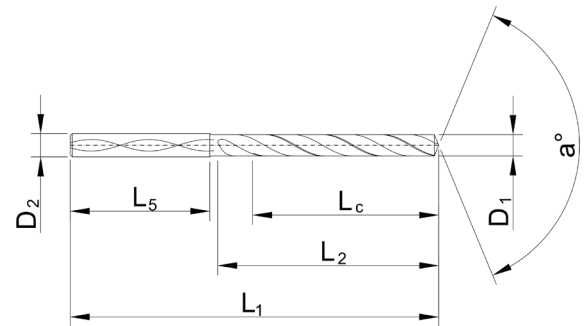
VHM Spiralbohrer 8xD



SBF5081 glatter Schaft

TiAlN - beschichtet

Technische Daten:	
	Kühlkanal
Anzahl Schneiden:	2
Spitzenwinkel α bis $\varnothing 2,9$ mm	140°
Spitzenwinkel α ab $\varnothing 3$ mm	135°



SBF5081							Vorschub f in mm/U						
$\varnothing$ Code	D ₁ h10	D ₂ h6	L ₁	L ₂	L _c	L ₅	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al	Preis
0410	4,1	6	81	43	36	36	0,100	0,100	0,100	0,060	0,130	-	57,41 €
0420	4,2	6	81	43	36	36	0,100	0,100	0,100	0,060	0,130	-	57,41 €
0430	4,3	6	81	43	36	36	0,100	0,100	0,100	0,060	0,130	-	57,41 €
0440	4,4	6	81	43	36	36	0,100	0,100	0,100	0,060	0,130	-	57,41 €
0450	4,5	6	81	43	36	36	0,100	0,100	0,100	0,060	0,130	-	57,41 €
0460	4,6	6	81	43	36	36	0,130	0,120	0,130	0,070	0,170	-	57,41 €
0470	4,7	6	81	43	36	36	0,130	0,120	0,130	0,070	0,170	-	57,41 €
0480	4,8	6	95	57	48	36	0,130	0,120	0,130	0,070	0,170	-	57,41 €
0490	4,9	6	95	57	48	36	0,130	0,120	0,130	0,070	0,170	-	57,41 €
0500	5	6	95	57	48	36	0,130	0,120	0,130	0,070	0,170	-	57,41 €
0510	5,1	6	95	57	48	36	0,130	0,120	0,130	0,070	0,170	-	57,41 €
0520	5,2	6	95	57	48	36	0,130	0,120	0,130	0,070	0,170	-	57,41 €
0530	5,3	6	95	57	48	36	0,130	0,120	0,130	0,070	0,170	-	57,41 €
0540	5,4	6	95	57	48	36	0,130	0,120	0,130	0,070	0,170	-	57,41 €
0550	5,5	6	95	57	48	36	0,130	0,120	0,130	0,070	0,170	-	57,41 €
0560	5,6	6	95	57	48	36	0,130	0,120	0,130	0,070	0,170	-	57,41 €
0570	5,7	6	95	57	48	36	0,130	0,120	0,130	0,070	0,170	-	57,41 €
0580	5,8	6	95	57	48	36	0,130	0,120	0,130	0,070	0,170	-	57,41 €
0590	5,9	6	95	57	48	36	0,130	0,120	0,130	0,070	0,170	-	57,41 €
0600	6	6	95	57	48	36	0,130	0,120	0,130	0,070	0,170	-	57,41 €
0610	6,1	8	114	76	64	36	0,130	0,120	0,130	0,070	0,170	-	71,43 €
0620	6,2	8	114	76	64	36	0,130	0,120	0,130	0,070	0,170	-	71,43 €
0630	6,3	8	114	76	64	36	0,130	0,120	0,130	0,070	0,170	-	71,43 €
0640	6,4	8	114	76	64	36	0,130	0,120	0,130	0,070	0,170	-	71,43 €
0650	6,5	8	114	76	64	36	0,130	0,120	0,130	0,070	0,170	-	71,43 €
0660	6,6	8	114	76	64	36	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	71,43 €
0670	6,7	8	114	76	64	36	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	71,43 €
0680	6,8	8	114	76	64	36	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	71,43 €
0690	6,9	8	114	76	64	36	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	71,43 €
0700	7	8	114	76	64	36	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	71,43 €
0710	7,1	8	114	76	64	36	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	71,43 €

$\varnothing$	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min					
	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al
< 3	80	80	55	45	90	200
> 3	75	75	55	45	70	-

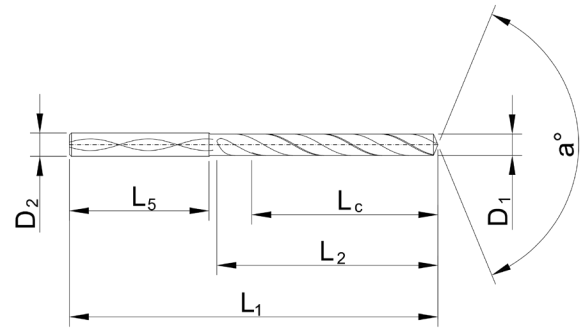
VHM Spiralbohrer 8xD



SBF5081 glatter Schaft

TiAlN - beschichtet

Technische Daten:	
	Kühlkanal
Anzahl Schneiden:	2
Spitzenwinkel α bis $\varnothing$ 2,9 mm	140°
Spitzenwinkel α ab $\varnothing$ 3 mm	135°



SBF5081							Vorschub f in mm/U						
$\varnothing$ Code	D ₁ h10	D ₂ h6	L ₁	L ₂	L _c	L ₅	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al	Preis
0720	7,2	8	114	76	64	36	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	71,43 €
0730	7,3	8	114	76	64	36	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	71,43 €
0740	7,4	8	114	76	64	36	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	71,43 €
0750	7,5	8	114	76	64	36	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	71,43 €
0760	7,6	8	114	76	64	36	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	71,43 €
0770	7,7	8	114	76	64	36	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	71,43 €
0780	7,8	8	114	76	64	36	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	71,43 €
0790	7,9	8	114	76	64	36	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	71,43 €
0800	8	8	114	76	64	36	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	71,43 €
0810	8,1	10	142	95	80	40	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	87,66 €
0820	8,2	10	142	95	80	40	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	87,66 €
0830	8,3	10	142	95	80	40	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	87,66 €
0840	8,4	10	142	95	80	40	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	87,66 €
0850	8,5	10	142	95	80	40	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	87,66 €
0860	8,6	10	142	95	80	40	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	87,66 €
0865	8,65	10	142	95	80	40	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	87,66 €
0870	8,7	10	142	95	80	40	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	87,66 €
0880	8,8	10	142	95	80	40	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	87,66 €
0890	8,9	10	142	95	80	40	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	87,66 €
0900	9	10	142	95	80	40	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	87,66 €
0910	9,1	10	142	95	80	40	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	87,66 €
0920	9,2	10	142	95	80	40	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	87,66 €
0930	9,3	10	142	95	80	40	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	87,66 €
0940	9,4	10	142	95	80	40	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	87,66 €
0950	9,5	10	142	95	80	40	0,170	0,170	0,170	0,090	0,230	-	87,66 €
0960	9,6	10	142	95	80	40	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	87,66 €
0970	9,7	10	142	95	80	40	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	87,66 €
0980	9,8	10	142	95	80	40	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	87,66 €
0990	9,9	10	142	95	80	40	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	87,66 €
1000	10	10	142	95	80	40	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	87,66 €
1010	10,1	12	162	114	96	45	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	120,34 €

Ø	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min					
	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al
< 3	80	80	55	45	90	200
> 3	75	75	55	45	70	-

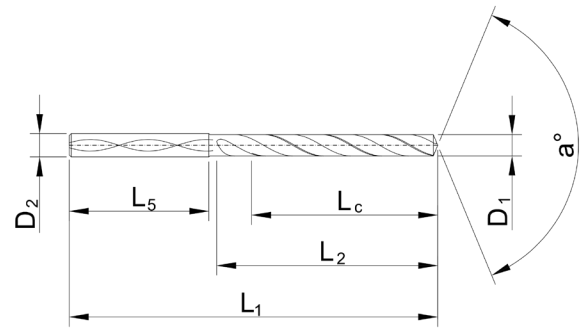
VHM Spiralbohrer 8xD



SBF5081 glatter Schaft

TiAlN - beschichtet

Technische Daten:	
	Kühlkanal
Anzahl Schneiden:	2
Spitzenwinkel α bis $\varnothing$ 2,9 mm	140°
Spitzenwinkel α ab $\varnothing$ 3 mm	135°



SBF5081							Vorschub f in mm/U						
$\varnothing$ Code	D ₁ h10	D ₂ h6	L ₁	L ₂	L _c	L ₅	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al	Preis
1020	10,2	12	162	114	96	45	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	120,34 €
1030	10,3	12	162	114	96	45	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	120,34 €
1040	10,4	12	162	114	96	45	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	120,34 €
1050	10,5	12	162	114	96	45	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	120,34 €
1060	10,6	12	162	114	96	45	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	120,34 €
1070	10,7	12	162	114	96	45	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	120,34 €
1080	10,8	12	162	114	96	45	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	120,34 €
1090	10,9	12	162	114	96	45	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	120,34 €
1100	11	12	162	114	96	45	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	120,34 €
1110	11,1	12	162	114	96	45	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	120,34 €
1120	11,2	12	162	114	96	45	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	120,34 €
1130	11,3	12	162	114	96	45	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	120,34 €
1140	11,4	12	162	114	96	45	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	120,34 €
1150	11,5	12	162	114	96	45	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	120,34 €
1160	11,6	12	162	114	96	45	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	120,34 €
1170	11,7	12	162	114	96	45	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	120,34 €
1180	11,8	12	162	114	96	45	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	120,34 €
1190	11,9	12	162	114	96	45	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	120,34 €
1200	12	12	162	114	96	45	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	120,34 €
1220	12,2	14	178	133	112	45	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	180,12 €
1250	12,5	14	178	133	112	45	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	180,12 €
1280	12,8	14	178	133	112	45	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	180,12 €
1300	13	14	178	133	112	45	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	180,12 €
1310	13,1	14	178	133	112	45	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	180,12 €
1350	13,5	14	178	133	112	45	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	180,12 €
1380	13,8	14	178	133	112	45	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	180,12 €
1400	14	14	178	133	112	45	0,220	0,200	0,220	0,120	0,290	-	180,12 €
1420	14,2	16	203	152	128	48	0,270	0,300	0,270	0,170	0,350	-	237,58 €
1450	14,5	16	203	152	128	48	0,270	0,300	0,270	0,170	0,350	-	237,58 €
1480	14,8	16	203	152	128	48	0,270	0,300	0,270	0,170	0,350	-	237,58 €
1500	15	16	203	152	128	48	0,270	0,300	0,270	0,170	0,350	-	237,58 €

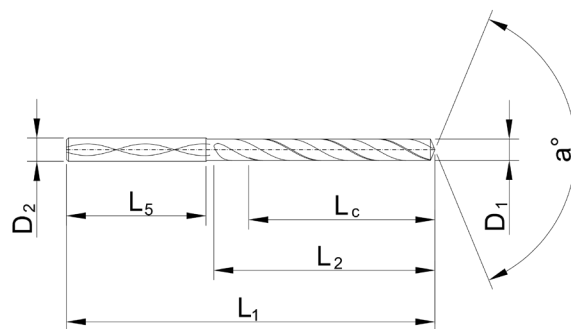
$\varnothing$	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min					
	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al
< 3	80	80	55	45	90	200
> 3	75	75	55	45	70	-

VHM Spiralbohrer 8xD

SBF5081 glatter Schaft

TiAlN - beschichtet

Technische Daten:	
	Kühlkanal
Anzahl Schneiden:	2
Spitzenwinkel α bis $\varnothing$ 2,9 mm	140°
Spitzenwinkel α ab $\varnothing$ 3 mm	135°



SBF5081							Vorschub f in mm/U						Preis
$\varnothing$ Code	D ₁ h10	D ₂ h6	L ₁	L ₂	L _c	L ₅	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al	
1550	15,5	16	203	152	128	48	0,270	0,300	0,270	0,170	0,350	-	237,58 €
1580	15,8	16	203	152	128	48	0,270	0,300	0,270	0,170	0,350	-	237,58 €
1600	16	16	203	152	128	48	0,270	0,300	0,270	0,170	0,350	-	237,58 €
1650	16,5	18	222	171	144	48	0,270	0,300	0,270	0,170	0,350	-	299,63 €
1700	17	18	222	171	144	48	0,270	0,300	0,270	0,170	0,350	-	299,63 €
1750	17,5	18	222	171	144	48	0,270	0,300	0,270	0,170	0,350	-	299,63 €
1800	18	18	222	171	144	48	0,270	0,300	0,270	0,170	0,350	-	299,63 €
1850	18,5	20	243	190	160	50	0,270	0,300	0,270	0,170	0,350	-	343,45 €
1900	19	20	243	190	160	50	0,270	0,300	0,270	0,170	0,350	-	343,45 €
1950	19,5	20	243	190	160	50	0,270	0,300	0,270	0,170	0,350	-	343,45 €
2000	20	20	243	190	160	50	0,270	0,300	0,270	0,170	0,350	-	343,45 €

$\varnothing$	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min					
	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al
< 3	80	80	55	45	90	200
> 3	75	75	55	45	70	-

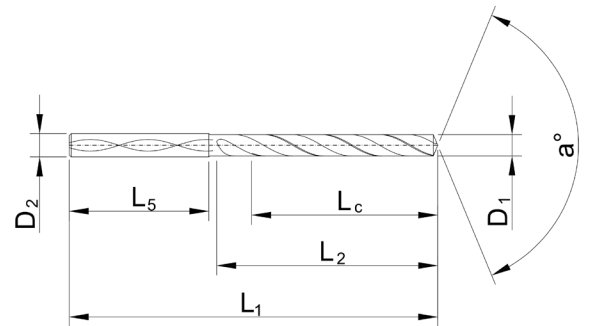
VHM Spiralbohrer 12xD

SBF5121 glatter Schaft

TiAlN - beschichtet



Technische Daten:	
	Kühlkanal
Anzahl Schneiden:	2
Spitzenwinkel α bis $\varnothing$ 2,9 mm	140°
Spitzenwinkel α ab $\varnothing$ 3 mm	135°



SBF5121							Vorschub f in mm/U						Preis
$\varnothing$ Code	D ₁ h10	D ₂ h6	L ₁	L ₂	L _c	L ₅	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al	
0100	1	3	55	15	12	28	0,050	0,060	0,050	0,040	0,060	0,060	85,24 €
0110	1,1	3	55	23	19	28	0,050	0,060	0,050	0,040	0,060	0,060	85,24 €
0120	1,2	3	55	23	19	29	0,050	0,060	0,050	0,040	0,060	0,060	85,24 €
0130	1,3	3	55	23	19	29	0,060	0,070	0,060	0,050	0,070	0,070	85,24 €
0140	1,4	3	55	23	19	29	0,060	0,070	0,060	0,050	0,070	0,070	85,24 €
0150	1,5	3	55	23	19	29	0,060	0,070	0,060	0,050	0,070	0,070	85,24 €
0160	1,6	3	68	30	25	35	0,060	0,070	0,060	0,050	0,070	0,070	90,02 €
0170	1,7	3	68	30	25	36	0,070	0,080	0,070	0,050	0,080	0,080	90,02 €
0180	1,8	3	68	30	25	35	0,070	0,080	0,070	0,050	0,080	0,080	90,02 €
0190	1,9	3	68	30	25	36	0,070	0,080	0,070	0,050	0,080	0,080	90,02 €
0200	2	3	68	30	25	36	0,080	0,100	0,080	0,060	0,100	0,100	90,02 €
0210	2,1	3	74	38	32	34	0,080	0,100	0,080	0,060	0,100	0,100	91,99 €
0220	2,2	3	74	38	32	35	0,080	0,100	0,080	0,060	0,100	0,100	91,99 €
0230	2,3	3	74	38	32	35	0,080	0,100	0,080	0,060	0,100	0,100	91,99 €
0240	2,4	3	74	38	32	35	0,080	0,100	0,080	0,060	0,100	0,100	91,99 €
0250	2,5	3	74	38	32	35	0,090	0,110	0,090	0,060	0,110	0,110	91,99 €
0260	2,6	3	81	44	37	36	0,090	0,110	0,090	0,060	0,110	0,110	94,72 €
0270	2,7	3	81	44	37	36	0,090	0,110	0,090	0,060	0,110	0,110	94,72 €
0280	2,8	3	81	44	37	36	0,090	0,110	0,090	0,060	0,110	0,110	94,72 €
0290	2,9	3	81	44	37	36	0,090	0,110	0,090	0,060	0,110	0,110	94,72 €
0300	3	6	92	54	48	36	0,090	0,110	0,090	0,060	0,110	0,110	78,38 €
0310	3,1	6	92	54	48	36	0,080	0,080	0,070	0,060	0,080	-	78,38 €
0320	3,2	6	92	54	48	36	0,080	0,080	0,070	0,060	0,080	-	78,38 €
0330	3,3	6	92	54	48	36	0,080	0,080	0,070	0,060	0,080	-	78,38 €
0340	3,4	6	92	54	48	36	0,080	0,080	0,070	0,060	0,080	-	78,38 €
0350	3,5	6	92	54	48	36	0,080	0,080	0,070	0,060	0,080	-	78,38 €
0360	3,6	6	92	54	48	36	0,080	0,080	0,070	0,060	0,080	-	78,38 €
0370	3,7	6	92	54	48	36	0,080	0,080	0,070	0,060	0,080	-	78,38 €
0380	3,8	6	102	64	58	36	0,080	0,080	0,070	0,060	0,080	-	78,38 €
0390	3,9	6	102	64	58	36	0,080	0,080	0,070	0,060	0,080	-	78,38 €
0400	4	6	102	64	58	36	0,080	0,080	0,070	0,060	0,080	-	78,38 €

$\varnothing$	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min					
	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al
< 3	80	80	55	45	90	200
> 3	75	75	55	45	70	-

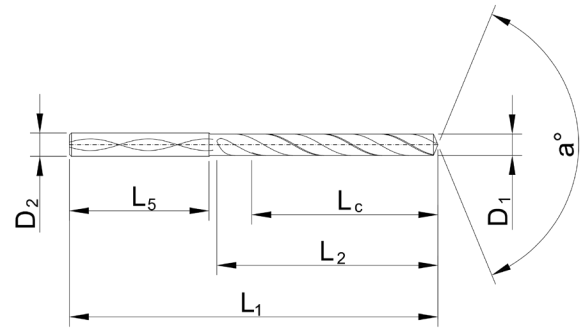
VHM Spiralbohrer 12xD

SBF5121 glatter Schaft

TiAlN - beschichtet



Technische Daten:	
	Kühlkanal
Anzahl Schneiden:	2
Spitzenwinkel α bis $\varnothing$ 2,9 mm	140°
Spitzenwinkel α ab $\varnothing$ 3 mm	135°



SBF5121							Vorschub f in mm/U						
$\varnothing$ Code	D ₁ h10	D ₂ h6	L ₁	L ₂	L _c	L ₅	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al	Preis
0410	4,1	6	102	64	58	36	0,080	0,080	0,070	0,060	0,080	-	78,38 €
0420	4,2	6	102	64	58	36	0,080	0,080	0,070	0,060	0,080	-	78,38 €
0430	4,3	6	102	64	58	36	0,080	0,080	0,070	0,060	0,080	-	78,38 €
0440	4,4	6	102	64	58	36	0,080	0,080	0,070	0,060	0,080	-	78,38 €
0450	4,5	6	102	64	58	36	0,080	0,080	0,070	0,060	0,080	-	78,38 €
0460	4,6	6	102	64	58	36	0,110	0,110	0,100	0,070	0,110	-	78,38 €
0470	4,7	6	102	64	58	36	0,110	0,110	0,100	0,070	0,110	-	78,38 €
0480	4,8	6	116	78	70	36	0,110	0,110	0,100	0,070	0,110	-	78,38 €
0490	4,9	6	116	78	70	36	0,110	0,110	0,100	0,070	0,110	-	78,38 €
0500	5	6	116	78	70	36	0,110	0,110	0,100	0,070	0,110	-	78,38 €
0510	5,1	6	116	78	70	36	0,110	0,110	0,100	0,070	0,110	-	78,38 €
0520	5,2	6	116	78	70	36	0,110	0,110	0,100	0,070	0,110	-	78,38 €
0530	5,3	6	116	78	70	36	0,110	0,110	0,100	0,070	0,110	-	78,38 €
0550	5,5	6	116	78	70	36	0,110	0,110	0,100	0,070	0,110	-	78,38 €
0580	5,8	6	116	78	70	36	0,110	0,110	0,100	0,070	0,110	-	78,38 €
0590	5,9	6	116	78	70	36	0,110	0,110	0,100	0,070	0,110	-	78,38 €
0600	6	6	116	78	70	36	0,110	0,110	0,100	0,070	0,110	-	78,38 €
0610	6,1	8	146	108	94	36	0,110	0,110	0,100	0,070	0,110	-	86,11 €
0620	6,2	8	146	108	94	36	0,110	0,110	0,100	0,070	0,110	-	86,11 €
0630	6,3	8	146	108	94	36	0,110	0,110	0,100	0,070	0,110	-	86,11 €
0650	6,5	8	146	108	94	36	0,110	0,110	0,100	0,070	0,110	-	86,11 €
0660	6,6	8	146	108	94	36	0,130	0,130	0,120	0,090	0,130	-	86,11 €
0680	6,8	8	146	108	94	36	0,130	0,130	0,120	0,090	0,130	-	86,11 €
0700	7	8	146	108	94	36	0,130	0,130	0,120	0,090	0,130	-	86,11 €
0740	7,4	8	146	108	94	36	0,130	0,130	0,120	0,090	0,130	-	86,11 €
0750	7,5	8	146	108	94	36	0,130	0,130	0,120	0,090	0,130	-	86,11 €
0770	7,7	8	146	108	94	36	0,130	0,130	0,120	0,090	0,130	-	86,11 €
0780	7,8	8	146	108	94	36	0,130	0,130	0,120	0,090	0,130	-	86,11 €
0790	7,9	8	146	108	94	36	0,130	0,130	0,120	0,090	0,130	-	86,11 €
0800	8	8	146	108	94	36	0,130	0,130	0,120	0,090	0,130	-	86,11 €
0810	8,1	10	162	120	110	40	0,130	0,130	0,120	0,090	0,130	-	120,94 €

$\varnothing$	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min					
	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al
< 3	80	80	55	45	90	200
> 3	75	75	55	45	70	-

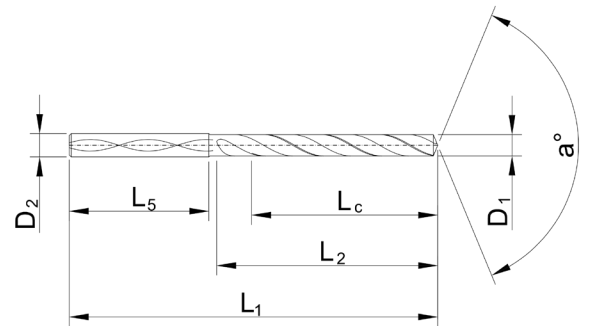
VHM Spiralbohrer 12xD

SBF5121 glatter Schaft

TiAlN - beschichtet



Technische Daten:	
	Kühlkanal
Anzahl Schneiden:	2
Spitzenwinkel α bis $\varnothing$ 2,9 mm	140°
Spitzenwinkel α ab $\varnothing$ 3 mm	135°



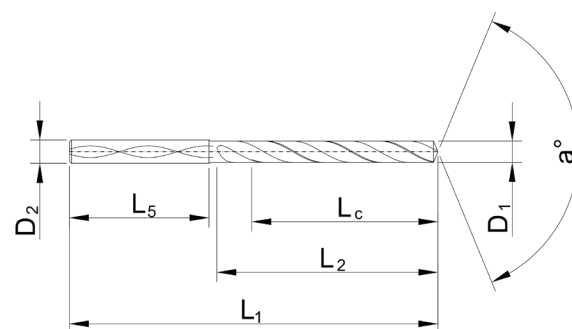
SBF5121							Vorschub f in mm/U						Preis
$\varnothing$ Code	D ₁ h10	D ₂ h6	L ₁	L ₂	L _c	L ₅	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al	
0820	8,2	10	162	120	110	40	0,130	0,130	0,120	0,090	0,130	-	120,94 €
0830	8,3	10	162	120	110	40	0,130	0,130	0,120	0,090	0,130	-	120,94 €
0840	8,4	10	162	120	110	40	0,130	0,130	0,120	0,090	0,130	-	120,94 €
0850	8,5	10	162	120	110	40	0,130	0,130	0,120	0,090	0,130	-	120,94 €
0860	8,6	10	162	120	110	40	0,130	0,130	0,120	0,090	0,130	-	120,94 €
0870	8,7	10	162	120	110	40	0,130	0,130	0,120	0,090	0,130	-	120,94 €
0880	8,8	10	162	120	110	40	0,130	0,130	0,120	0,090	0,130	-	120,94 €
0900	9	10	162	120	110	40	0,130	0,130	0,120	0,090	0,130	-	120,94 €
0910	9,1	10	162	120	110	40	0,130	0,130	0,120	0,090	0,130	-	120,94 €
0920	9,2	10	162	120	110	40	0,130	0,130	0,120	0,090	0,130	-	120,94 €
0930	9,3	10	162	120	110	40	0,130	0,130	0,120	0,090	0,130	-	120,94 €
0940	9,4	10	162	120	110	40	0,130	0,130	0,120	0,090	0,130	-	120,94 €
0950	9,5	10	162	120	110	40	0,130	0,130	0,120	0,090	0,130	-	120,94 €
0970	9,7	10	162	120	110	40	0,170	0,170	0,160	0,120	0,170	-	120,94 €
0980	9,8	10	162	120	110	40	0,170	0,170	0,160	0,120	0,170	-	120,94 €
0990	9,9	10	162	120	110	40	0,170	0,170	0,160	0,120	0,170	-	120,94 €
1000	10	10	162	120	110	40	0,170	0,170	0,160	0,120	0,170	-	120,94 €
1020	10,2	12	204	156	142	45	0,170	0,170	0,160	0,120	0,170	-	175,54 €
1050	10,5	12	204	156	142	45	0,170	0,170	0,160	0,120	0,170	-	175,54 €
1080	10,8	12	204	156	142	45	0,170	0,170	0,160	0,120	0,170	-	175,54 €
1100	11	12	204	156	142	45	0,170	0,170	0,160	0,120	0,170	-	175,54 €
1120	11,2	12	204	156	142	45	0,170	0,170	0,160	0,120	0,170	-	175,54 €
1150	11,5	12	204	156	142	45	0,170	0,170	0,160	0,120	0,170	-	175,54 €
1180	11,8	12	204	156	142	45	0,170	0,170	0,160	0,120	0,170	-	175,54 €
1200	12	12	204	156	142	45	0,170	0,170	0,160	0,120	0,170	-	175,54 €
1250	12,5	14	230	182	166	45	0,170	0,170	0,160	0,120	0,170	-	223,95 €
1300	13	14	230	182	166	45	0,170	0,170	0,160	0,120	0,170	-	223,95 €
1320	13,2	14	230	182	166	45	0,170	0,170	0,160	0,120	0,170	-	223,95 €
1350	13,5	14	230	182	166	45	0,170	0,170	0,160	0,120	0,170	-	223,95 €
1400	14	14	230	182	166	45	0,170	0,170	0,160	0,120	0,170	-	223,95 €
1450	14,5	16	260	208	192	48	0,220	0,220	0,200	0,160	0,220	-	295,04 €

$\varnothing$	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min					
	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al
< 3	80	80	55	45	90	200
> 3	75	75	55	45	70	-

VHM Spiralbohrer 12xD

SBF5121 glatter Schaft

TiAlN - beschichtet



Technische Daten:	
	Kühlkanal
Anzahl Schneiden:	2
Spitzenwinkel α bis $\varnothing$ 2,9 mm	140°
Spitzenwinkel α ab $\varnothing$ 3 mm	135°

SBF5121							Vorschub f in mm/U						
$\varnothing$ Code	D ₁ h10	D ₂ h6	L ₁	L ₂	L _c	L ₅	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al	Preis
1480	14,8	16	260	208	192	48	0,220	0,220	0,200	0,160	0,220	-	295,04 €
1500	15	16	260	208	192	48	0,220	0,220	0,200	0,160	0,220	-	295,04 €
1550	15,5	16	260	208	192	48	0,220	0,220	0,200	0,160	0,220	-	295,04 €
1580	15,8	16	260	208	192	48	0,220	0,220	0,200	0,160	0,220	-	295,04 €
1600	16	16	260	208	192	48	0,220	0,220	0,200	0,160	0,220	-	295,04 €
1650	16,5	18	285	234	216	48	0,220	0,220	0,200	0,160	0,220	-	352,56 €
1700	17	18	285	234	216	48	0,220	0,220	0,200	0,160	0,220	-	352,56 €
1750	17,5	18	285	234	216	48	0,220	0,220	0,200	0,160	0,220	-	352,56 €
1800	18	18	285	234	216	48	0,220	0,220	0,200	0,160	0,220	-	352,56 €
1850	18,5	20	310	258	240	50	0,220	0,220	0,200	0,160	0,220	-	410,85 €
1900	19	20	310	258	240	50	0,220	0,220	0,200	0,160	0,220	-	410,85 €
2000	20	20	310	258	240	50	0,220	0,220	0,200	0,160	0,220	-	410,85 €

$\varnothing$	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min					
	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Al
< 3	80	80	55	45	90	200
> 3	75	75	55	45	70	-

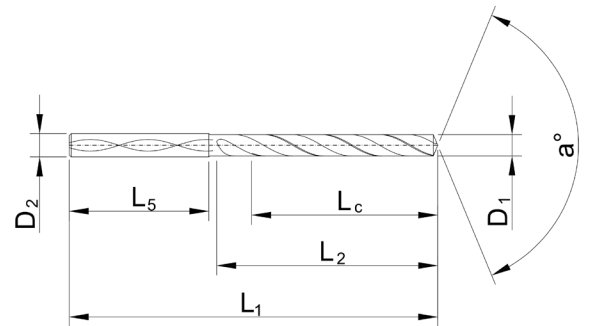
VHM Spiralbohrer 15xD

SBF5151 glatter Schaft 15xD

TiAlN - beschichtet



Technische Daten:	
	Kühlkanal
Anzahl Schneiden:	2
Spitzenwinkel α :	135°



SBF5151							Vorschub f in mm/U					
$\emptyset$ Code	D ₁ h10	D ₂ h6	L ₁	L ₂	L _c	L ₅	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Preis
0300	3,0	4	90	56	52	32	0,090	0,110	0,090	0,060	0,150	144,69 €
0350	3,5	4	100	66	61	32	0,090	0,110	0,090	0,060	0,150	144,69 €
0400	4	4	100	66	60	32	0,090	0,110	0,090	0,060	0,150	144,69 €
0450	4,5	5	110	74	67	34	0,110	0,130	0,110	0,080	0,190	153,46 €
0500	5	5	120	84	77	34	0,110	0,130	0,110	0,080	0,190	153,46 €
0550	5,5	6	130	92	84	36	0,110	0,130	0,110	0,080	0,190	158,49 €
0600	6	6	140	102	93	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,240	158,49 €
0700	7	7	155	115	105	38	0,130	0,160	0,130	0,090	0,240	165,53 €
0800	8	8	175	133	121	40	0,130	0,160	0,130	0,090	0,240	175,95 €
0900	9	9	190	148	135	40	0,160	0,160	0,160	0,120	0,310	193,82 €
1000	10	10	210	168	153	40	0,160	0,160	0,160	0,120	0,310	215,42 €
1100	11	11	230	183	167	45	0,160	0,160	0,160	0,120	0,310	239,50 €
1200	12	12	250	203	185	45	0,210	0,240	0,210	0,140	0,400	280,00 €
1300	13	13	265	218	199	45	0,210	0,240	0,210	0,140	0,400	324,85 €
1400	14	14	285	233	212	50	0,210	0,240	0,210	0,140	0,400	383,43 €
1500	15	15	305	233	231	50	0,270	0,320	0,270	0,190	0,500	442,15 €
1600	16	16	320	268	244	50	0,270	0,320	0,270	0,190	0,500	501,56 €

$\emptyset$	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min				
	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)
alle	90	90	65	55	110

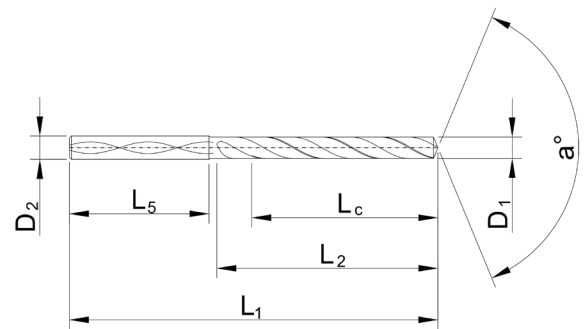
VHM Spiralbohrer 20xD

SBF5201 glatter Schaft 20xD

TiAlN - beschichtet



Technische Daten:	
	Kühlkanal
Anzahl Schneiden:	2
Spitzenwinkel α :	135°



SBF5201							Vorschub f in mm/U					Preis
Ø Code	D ₁ h10	D ₂ h6	L ₁	L ₂	L _c	L _s	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	
0300	3	4	110	74	70	32	0,090	0,110	0,090	0,060	0,150	166,29 €
0350	3,5	4	120	86	81	32	0,090	0,110	0,090	0,060	0,150	166,29 €
0400	4	4	120	86	80	32	0,090	0,110	0,090	0,060	0,150	166,29 €
0450	4,5	5	135	98	91	34	0,110	0,130	0,110	0,080	0,190	177,54 €
0500	5	5	145	109	102	34	0,110	0,130	0,110	0,080	0,190	177,54 €
0550	5,5	6	160	120	112	36	0,110	0,130	0,110	0,080	0,190	182,57 €
0600	6	6	170	130	121	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,240	182,57 €
0700	7	7	190	150	140	38	0,130	0,160	0,130	0,090	0,240	190,99 €
0800	8	8	215	173	161	40	0,130	0,160	0,130	0,090	0,240	207,69 €
0900	9	9	240	196	183	40	0,160	0,160	0,160	0,120	0,310	230,87 €
1000	10	10	260	218	203	40	0,160	0,160	0,160	0,120	0,310	254,20 €
1100	11	11	285	238	222	45	0,160	0,160	0,160	0,120	0,310	290,42 €
1200	12	12	305	258	240	45	0,210	0,240	0,210	0,140	0,400	335,20 €
1300	13	13	330	283	264	45	0,210	0,240	0,210	0,140	0,400	389,51 €
1400	14	14	355	303	282	50	0,210	0,240	0,210	0,140	0,400	448,91 €
1500	15	15	375	323	301	50	0,270	0,320	0,270	0,190	0,500	514,46 €
1600	16	16	400	348	324	50	0,270	0,320	0,270	0,190	0,500	588,57 €

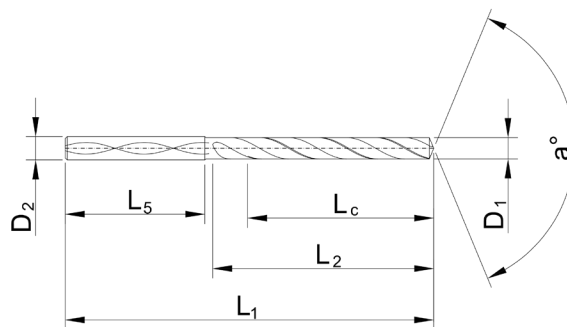
Ø	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min				
	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)
alle	90	90	65	55	110

VHM Spiralbohrer 25xD

SBF5251 glatter Schaft 25xD

TiAlN - beschichtet

Technische Daten:	
	Kühlkanal
Anzahl Schneiden:	2
Spitzenwinkel α :	135°



SBF5251							Vorschub f in mm/U					
$\emptyset$ Code	D_1 h10	D_2 h6	L_1	L_2	L_c	L_5	St < R_m 700N/mm ²	St < R_m 900N/mm ²	St < R_m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	Preis
0300	3	4	125	91	87	32	0,090	0,110	0,090	0,060	0,150	196,51 €
0350	3,5	4	140	106	101	32	0,090	0,110	0,090	0,060	0,150	196,51 €
0400	4	4	140	106	100	32	0,090	0,110	0,090	0,060	0,150	196,51 €
0450	4,5	5	155	119	112	34	0,110	0,130	0,110	0,080	0,190	208,52 €
0500	5	5	170	134	127	34	0,110	0,130	0,110	0,080	0,190	208,52 €
0550	5,5	6	185	147	139	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,240	213,69 €
0600	6	6	200	160	151	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,240	213,69 €
0700	7	7	225	185	175	38	0,130	0,160	0,130	0,090	0,240	224,94 €
0800	8	8	255	213	201	40	0,160	0,190	0,160	0,120	0,310	243,92 €
0900	9	9	280	238	225	40	0,160	0,190	0,160	0,120	0,310	270,55 €
1000	10	10	310	268	253	40	0,160	0,190	0,160	0,120	0,310	298,29 €
1100	11	11	340	293	277	45	0,210	0,240	0,210	0,140	0,400	340,31 €
1200	12	12	365	318	300	45	0,210	0,240	0,210	0,140	0,400	392,06 €
1300	13	13	390	343	324	45	0,210	0,240	0,210	0,140	0,400	456,57 €
1400	14	14	425	373	352	50	0,210	0,240	0,210	0,140	0,400	527,30 €

$\emptyset$	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min				
	St < R_m 700N/mm ²	St < R_m 900N/mm ²	St < R_m 1400N/mm ²	VA	GG(G)
alle	90	90	65	55	110

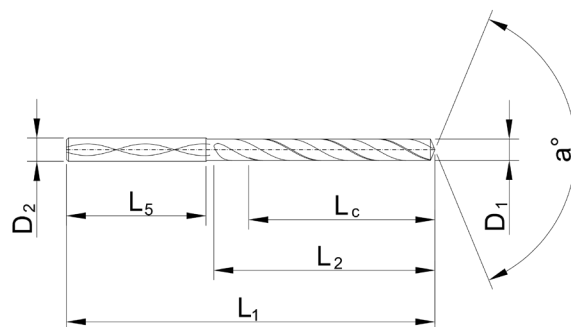
VHM Spiralbohrer 30xD



SBF5301 glatter Schaft 30xD

TiAlN - beschichtet

Technische Daten:	
	Kühlkanal
Anzahl Schneiden:	2
Spitzenwinkel α :	135°



SBF5301							Vorschub f in mm/U					Preis
$\emptyset$ Code	D ₁ h10	D ₂ h6	L ₁	L ₂	L _c	L ₅	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	
0300	3	4	145	110	106	32	0,090	0,110	0,090	0,060	0,150	230,12 €
0350	3,5	4	160	126	121	32	0,090	0,110	0,090	0,060	0,150	230,12 €
0400	4	4	160	126	120	32	0,090	0,110	0,090	0,060	0,150	230,12 €
0450	4,5	5	180	144	137	34	0,110	0,130	0,110	0,080	0,190	248,26 €
0500	5	5	195	159	152	34	0,110	0,130	0,110	0,080	0,190	248,26 €
0550	5,5	6	210	172	164	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,240	255,09 €
0600	6	6	230	192	183	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,240	255,09 €
0700	7	7	260	220	210	38	0,130	0,160	0,130	0,090	0,240	268,00 €
0800	8	8	295	253	241	40	0,160	0,190	0,160	0,120	0,310	289,52 €
0900	9	9	325	283	270	40	0,160	0,190	0,160	0,120	0,310	323,06 €
1000	10	10	360	318	303	40	0,160	0,190	0,160	0,120	0,310	354,18 €
1100	11	11	400	353	337	45	0,210	0,240	0,210	0,140	0,400	405,86 €
1200	12	12	430	383	365	45	0,210	0,240	0,210	0,140	0,400	468,03 €

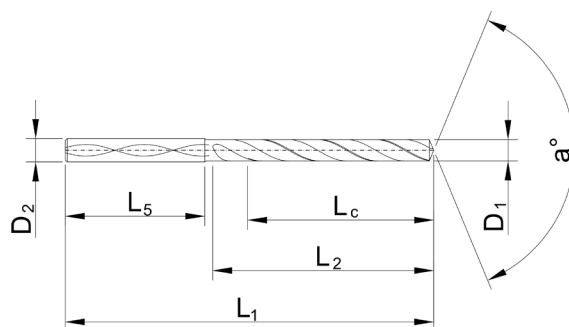
$\emptyset$	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min				
	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)
alle	90	90	65	55	110

VHM Spiralbohrer 40xD

SBF5401 glatter Schaft 40xD

TiAlN - beschichtet

Technische Daten:	
	Kühlkanal
Anzahl Schneiden:	2
Spitzenwinkel α :	135°



SBF5401							Vorschub f in mm/U					Preis
$\emptyset$ Code	D_1 h10	D_2 h6	L_1	L_2	L_c	L_5	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)	
0300	3	4	180	145	141	32	0,090	0,110	0,090	0,060	0,150	251,99 €
0350	3,5	4	205	170	165	32	0,090	0,110	0,090	0,060	0,150	251,99 €
0400	4	4	205	170	165	32	0,090	0,110	0,090	0,060	0,150	251,99 €
0450	4,5	5	226	190	184	34	0,110	0,130	0,110	0,080	0,190	280,35 €
0500	5	5	245	208	201	34	0,110	0,130	0,110	0,080	0,190	280,35 €
0550	5,5	6	270	230	222	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,240	296,63 €
0600	6	6	290	250	241	36	0,130	0,160	0,130	0,090	0,240	296,63 €
0700	7	7	330	290	280	38	0,130	0,160	0,130	0,090	0,240	316,85 €
0800	8	8	380	335	323	40	0,160	0,190	0,160	0,120	0,310	349,69 €
0900	9	9	425	380	367	40	0,160	0,190	0,160	0,120	0,310	387,57 €

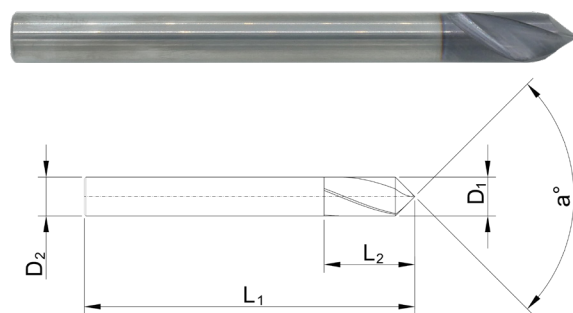
$\emptyset$	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min				
	St < R _m 700N/mm ²	St < R _m 900N/mm ²	St < R _m 1400N/mm ²	VA	GG(G)
alle	90	90	65	55	110

NC - Anbohrer 90° VHM

SBF2951 glatter Schaft

TiAlN - beschichtet

Technische Daten:	
Anzahl Schneiden:	2
Bohrspitze:	90°



SBF2951					Vorschub f in mm/U								
Ø Code	D ₁ h10	D ₂ h6	L ₁	L ₂	St < R _m 500N/mm ²	St < R _m 800N/mm ²	St < R _m 1100N/mm ²	St < R _m 1300N/mm ²	VA	GG(G)	Al	Titan	Preis
050	5	5	62	10	0,120	0,120	0,090	0,070	0,070	0,120	0,130	0,100	14,83 €
060	6	6	66	13	0,145	0,145	0,110	0,080	0,080	0,160	0,160	0,130	14,21 €
080	8	8	79	17	0,190	0,190	0,150	0,110	0,110	0,210	0,210	0,150	22,15 €
100	10	10	89	22	0,240	0,240	0,190	0,130	0,130	0,260	0,260	0,200	30,18 €
120	12	12	102	28	0,280	0,280	0,230	0,160	0,160	0,310	0,310	0,250	40,27 €
140	14	14	107	34	0,320	0,320	0,270	0,200	0,190	0,350	0,350	0,300	45,53 €
160	16	16	115	38	0,400	0,400	0,310	0,230	0,230	0,400	0,400	0,300	67,26 €
200	20	20	131	48	0,420	0,420	0,350	0,270	0,260	0,450	0,450	0,350	95,17 €

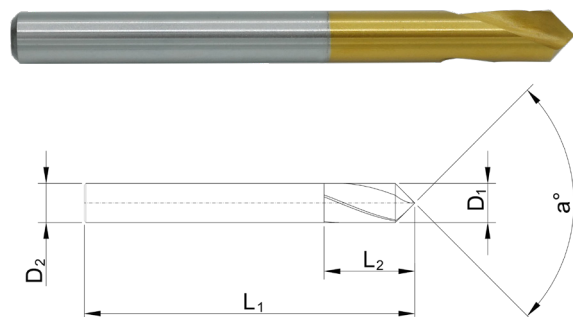
Ø	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min							
	St < R _m 500N/mm ²	St < R _m 800N/mm ²	St < R _m 1100N/mm ²	St < R _m 1300N/mm ²	VA	GG(G)	Al	
alle	120	100	80	55	50	90	200	35

NC - Anbohrer 90° HSS-E

SBF2621 glatter Schaft

TiN - beschichtet

Technische Daten:	
Anzahl Schneiden:	2
Bohrspitze:	90°



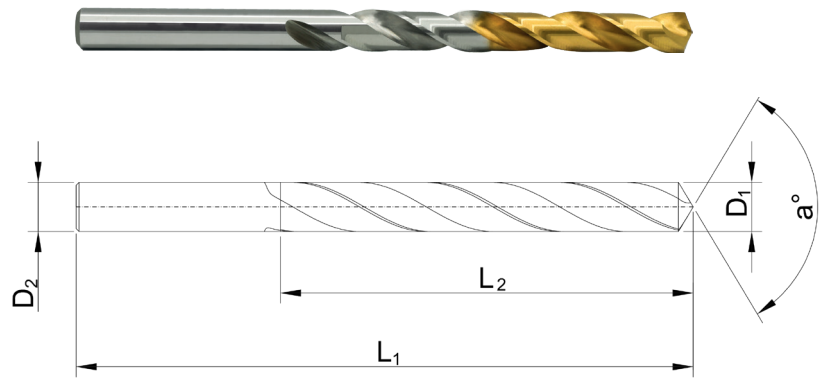
SBF2621					Vorschub f in mm/U							
Ø Code	D ₁ h10	D ₂ h6	L ₁	L ₂	St < R _m 500N/mm ²	St < R _m 800N/mm ²	St < R _m 1100N/mm ²	St < R _m 1300N/mm ²	VA	GG(G)	Al	Preis
030	3	3	46	12	0,100	0,100	0,070	0,070	0,050	0,100	0,100	4,00 €
040	4	4	55	12	0,100	0,100	0,070	0,070	0,050	0,100	0,100	4,00 €
050	5	5	60	15	0,100	0,100	0,070	0,070	0,050	0,100	0,100	4,21 €
060	6	6	66	20	0,200	0,200	0,140	0,140	0,100	0,200	0,150	4,68 €
080	8	8	79	25	0,200	0,200	0,140	0,140	0,100	0,200	0,150	6,39 €
100	10	10	89	25	0,300	0,300	0,210	0,210	0,150	0,300	0,300	8,14 €
120	12	12	102	30	0,300	0,300	0,210	0,210	0,150	0,300	0,300	11,46 €
160	16	16	115	35	0,400	0,400	0,280	0,280	0,250	0,400	0,350	17,56 €
200	20	20	131	40	0,450	0,450	0,300	0,300	0,270	0,400	0,400	27,32 €

Ø	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min						
	St < R _m 500N/mm ²	St < R _m 800N/mm ²	St < R _m 1100N/mm ²	St < R _m 1300N/mm ²	VA	GG(G)	
alle	50	40	30	20	15	30	80

Spiralbohrer HSS-E

SBF0100 glatter Schaft

TiN - beschichtet



Technische Daten:	
Norm:	DIN 338 RN
Anzahl Schneiden:	2
Spitzenwinkel α :	118°

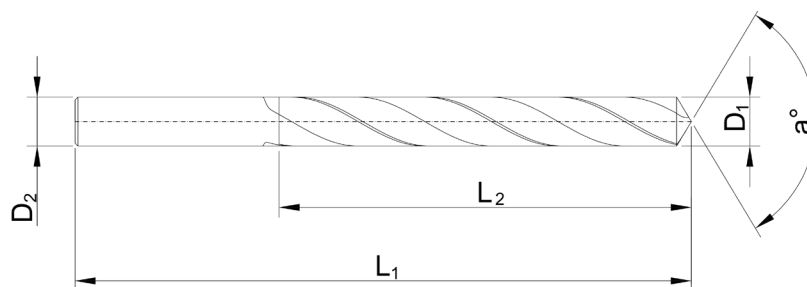
SBF0100					Vorschub f in mm/U						Preis
$\emptyset$ Code	D_1 h10	D_2 h6	L_1	L_2	St < R _m 550N/mm ²	St < R _m 1100N/mm ²	VA	GG(G)	Al	Titan	
0100	1	1	34	12	0,015	0,014	0,012	0,018	0,020	0,008	1,00 €
0110	1,1	1,1	36	14	0,015	0,014	0,012	0,018	0,020	0,008	1,00 €
0120	1,2	1,2	38	16	0,015	0,015	0,015	0,018	0,020	0,008	1,00 €
0130	1,3	1,3	38	16	0,015	0,015	0,015	0,018	0,020	0,008	1,00 €
0140	1,4	1,4	40	18	0,015	0,015	0,015	0,018	0,020	0,008	1,00 €
0150	1,5	1,5	40	18	0,025	0,020	0,020	0,018	0,020	0,008	1,00 €
0160	1,6	1,6	43	20	0,025	0,020	0,020	0,018	0,020	0,008	1,00 €
0170	1,7	1,7	43	20	0,025	0,025	0,025	0,018	0,020	0,008	1,00 €
0180	1,8	1,8	46	22	0,025	0,030	0,025	0,018	0,020	0,008	1,00 €
0190	1,9	1,9	46	22	0,025	0,030	0,025	0,018	0,020	0,008	1,00 €
0200	2	2	49	24	0,025	0,040	0,350	0,063	0,080	0,025	1,00 €
0210	2,1	2,1	49	24	0,050	0,040	0,350	0,063	0,080	0,025	1,20 €
0220	2,2	2,2	53	27	0,050	0,040	0,350	0,063	0,080	0,025	1,20 €
0230	2,3	2,3	53	27	0,050	0,045	0,350	0,063	0,080	0,025	1,20 €
0240	2,4	2,4	57	30	0,050	0,045	0,350	0,063	0,080	0,025	1,20 €
0250	2,5	2,5	57	30	0,065	0,050	0,040	0,080	0,100	0,032	1,20 €
0260	2,6	2,6	57	30	0,065	0,055	0,040	0,080	0,100	0,032	1,20 €
0270	2,7	2,7	61	33	0,065	0,055	0,040	0,080	0,100	0,032	1,20 €
0280	2,8	2,8	61	33	0,070	0,060	0,045	0,080	0,100	0,032	1,20 €
0290	2,9	2,9	61	33	0,070	0,060	0,045	0,080	0,100	0,032	1,20 €
0300	3	3	61	33	0,070	0,065	0,050	0,090	0,125	0,032	1,20 €
0310	3,1	3,1	65	36	0,080	0,065	0,050	0,090	0,125	0,400	1,35 €
0320	3,2	3,2	65	36	0,080	0,065	0,050	0,090	0,125	0,400	1,35 €
0330	3,3	3,3	65	36	0,085	0,065	0,050	0,090	0,125	0,400	1,35 €
0340	3,4	3,4	70	39	0,085	0,065	0,050	0,090	0,125	0,400	1,35 €
0350	3,5	3,5	70	39	0,090	0,070	0,055	0,090	0,125	0,400	1,35 €
0360	3,6	3,6	70	39	0,090	0,070	0,055	0,090	0,125	0,400	1,65 €
0370	3,7	3,7	70	39	0,095	0,070	0,060	0,090	0,125	0,400	1,65 €
0380	3,8	3,8	75	43	0,095	0,075	0,060	0,090	0,125	0,400	1,65 €
0390	3,9	3,9	75	43	0,095	0,075	0,060	0,090	0,125	0,400	1,65 €
0400	4	4	75	43	0,100	0,080	0,063	0,125	0,160	0,050	1,65 €
0410	4,1	4,1	75	43	0,100	0,080	0,063	0,125	0,160	0,050	1,80 €
0420	4,2	4,2	75	43	0,100	0,080	0,063	0,125	0,160	0,050	1,80 €

$\emptyset$	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min					
	St < R _m 550N/mm ²	St < R _m 1100N/mm ²	VA	GG(G)	Al	Titan
alle	35	20	14	20	60	8

Spiralbohrer HSS-E

SBF0100 glatter Schaft

TiN - beschichtet



Technische Daten:	
Norm:	DIN 338 RN
Anzahl Schneiden:	2
Spitzenwinkel α :	118°

SBF0100					Vorschub f in mm/U						Preis
$\emptyset$ Code	D ₁ h10	D ₂ h6	L ₁	L ₂	St < R _m 550N/mm ²	St < R _m 1100N/mm ²	VA	GG(G)	Al	Titan	
0430	4,3	4,3	80	47	0,100	0,080	0,063	0,125	0,160	0,050	1,80 €
0440	4,4	4,4	80	47	0,100	0,080	0,063	0,125	0,160	0,050	1,80 €
0450	4,5	4,5	80	47	0,105	0,085	0,063	0,125	0,160	0,050	1,80 €
0460	4,6	4,6	80	47	0,105	0,085	0,063	0,125	0,160	0,050	1,80 €
0470	4,7	4,7	80	47	0,105	0,085	0,063	0,125	0,160	0,050	1,80 €
0480	4,8	4,8	86	52	0,105	0,085	0,063	0,125	0,160	0,050	1,80 €
0490	4,9	4,9	86	52	0,105	0,085	0,063	0,125	0,160	0,050	1,80 €
0500	5	5	86	52	0,110	0,085	0,063	0,125	0,160	0,050	1,80 €
0510	5,1	5,1	86	52	0,110	0,085	0,063	0,125	0,160	0,050	2,35 €
0520	5,2	5,2	86	52	0,110	0,085	0,063	0,125	0,160	0,050	2,35 €
0530	5,3	5,3	86	52	0,110	0,085	0,063	0,125	0,160	0,050	2,35 €
0540	5,4	5,4	93	57	0,110	0,085	0,063	0,125	0,160	0,050	2,35 €
0550	5,5	5,5	93	57	0,115	0,085	0,063	0,125	0,160	0,050	2,35 €
0560	5,6	5,6	93	57	0,115	0,085	0,063	0,125	0,160	0,050	2,50 €
0570	5,7	5,7	93	57	0,115	0,085	0,063	0,125	0,160	0,050	2,50 €
0580	5,8	5,8	93	57	0,115	0,085	0,063	0,125	0,160	0,050	2,50 €
0590	5,9	5,9	93	57	0,115	0,085	0,063	0,125	0,160	0,050	2,50 €
0600	6	6	93	57	0,115	0,090	0,063	0,125	0,160	0,050	2,50 €
0610	6,1	6,1	101	63	0,115	0,090	0,063	0,125	0,160	0,050	2,85 €
0620	6,2	6,2	101	63	0,115	0,090	0,063	0,125	0,160	0,050	2,85 €
0630	6,3	6,3	101	63	0,125	0,100	0,080	0,160	0,200	0,063	2,85 €
0640	6,4	6,4	101	63	0,125	0,100	0,080	0,160	0,200	0,063	2,85 €
0650	6,5	6,5	101	63	0,125	0,105	0,080	0,160	0,200	0,063	2,85 €
0660	6,6	6,6	101	63	0,125	0,105	0,080	0,160	0,200	0,063	3,00 €
0670	6,7	6,7	101	63	0,130	0,105	0,080	0,160	0,200	0,063	3,00 €
0680	6,8	6,8	109	69	0,130	0,105	0,080	0,160	0,200	0,063	3,00 €
0690	6,9	6,9	109	69	0,130	0,105	0,080	0,160	0,200	0,063	3,00 €
0700	7	7	109	69	0,140	0,110	0,090	0,160	0,220	0,070	3,00 €
0710	7,1	7,1	109	69	0,140	0,110	0,090	0,160	0,220	0,070	3,65 €
0720	7,2	7,2	109	69	0,145	0,110	0,090	0,160	0,220	0,070	3,65 €
0730	7,3	7,3	109	69	0,145	0,110	0,090	0,160	0,220	0,070	3,65 €
0740	7,4	7,4	109	69	0,145	0,110	0,090	0,160	0,220	0,070	3,65 €
0750	7,5	7,5	109	69	0,150	0,115	0,090	0,160	0,220	0,070	3,65 €
0760	7,6	7,6	117	75	0,150	0,115	0,090	0,160	0,220	0,070	4,15 €

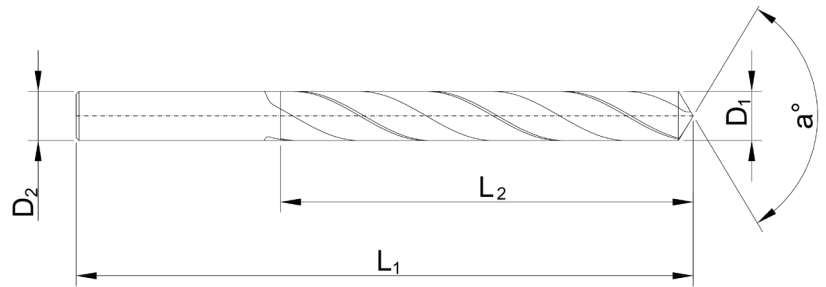
$\emptyset$	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min					
	St < R _m 550N/mm ²	St < R _m 1100N/mm ²	VA	GG(G)	Al	Titan
alle	35	20	14	20	60	8

Spiralbohrer HSS-E

SBF0100 glatter Schaft

TiN - beschichtet

Technische Daten:	
Norm:	DIN 338 RN
Anzahl Schneiden:	2
Spitzenwinkel α :	118°



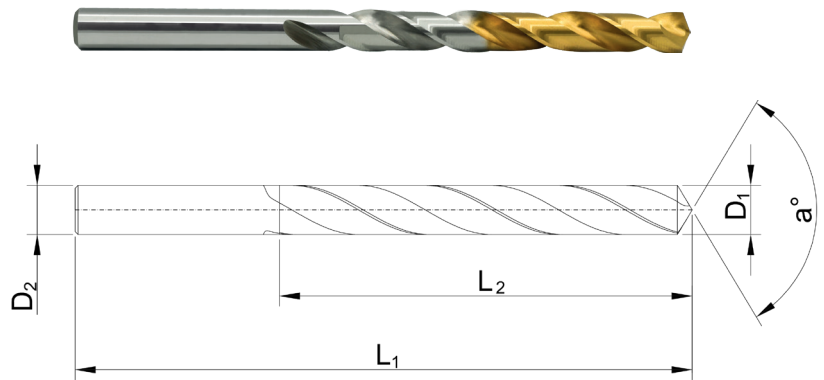
SBF0100					Vorschub f in mm/U						
$\emptyset$ Code	D ₁ h10	D ₂ h6	L ₁	L ₂	St < R _m 550N/mm ²	St < R _m 1100N/mm ²	VA	GG(G)	Al	Titan	Preis
0770	7,7	7,7	117	75	0,155	0,120	0,090	0,160	0,220	0,070	4,15 €
0780	7,8	7,8	117	75	0,155	0,120	0,090	0,160	0,220	0,070	4,15 €
0790	7,9	7,9	117	75	0,155	0,120	0,090	0,160	0,220	0,070	4,15 €
0800	8	8	117	75	0,160	0,125	0,100	0,200	0,250	0,080	4,15 €
0810	8,1	8,1	117	75	0,160	0,125	0,100	0,200	0,250	0,080	4,65 €
0820	8,2	8,2	117	75	0,160	0,125	0,100	0,200	0,250	0,080	4,65 €
0830	8,3	8,3	117	75	0,165	0,125	0,100	0,200	0,250	0,080	4,65 €
0840	8,4	8,4	117	75	0,165	0,125	0,100	0,200	0,250	0,080	4,65 €
0850	8,5	8,5	117	75	0,165	0,125	0,100	0,200	0,250	0,080	4,65 €
0860	8,6	8,6	125	81	0,170	0,125	0,100	0,200	0,250	0,080	5,10 €
0870	8,7	8,7	125	81	0,170	0,125	0,100	0,200	0,250	0,080	5,10 €
0880	8,8	8,8	125	81	0,170	0,125	0,100	0,200	0,250	0,080	5,10 €
0890	8,9	8,9	125	81	0,170	0,125	0,100	0,200	0,250	0,080	5,10 €
0900	9	9	125	81	0,180	0,130	0,110	0,200	0,270	0,090	5,10 €
0910	9,1	9,1	125	81	0,180	0,130	0,110	0,200	0,270	0,090	6,60 €
0920	9,2	9,2	125	81	0,180	0,130	0,110	0,200	0,270	0,090	6,60 €
0930	9,3	9,3	125	81	0,180	0,130	0,110	0,200	0,270	0,090	6,60 €
0940	9,4	9,4	125	81	0,180	0,130	0,110	0,200	0,270	0,090	6,60 €
0950	9,5	9,5	125	81	0,190	0,135	0,110	0,200	0,270	0,090	6,60 €
0960	9,6	9,6	133	87	0,190	0,135	0,110	0,200	0,270	0,090	6,60 €
0970	9,7	9,7	133	87	0,190	0,135	0,110	0,200	0,270	0,090	6,60 €
0980	9,8	9,8	133	87	0,195	0,135	0,110	0,200	0,270	0,090	6,60 €
0990	9,9	9,9	133	87	0,195	0,135	0,110	0,200	0,270	0,090	6,60 €
1000	10	10	133	87	0,200	0,140	0,120	0,250	0,315	0,100	6,60 €
1010	10,1	10,1	133	87	0,200	0,140	0,120	0,250	0,315	0,100	7,25 €
1020	10,2	10,2	133	87	0,200	0,145	0,120	0,250	0,315	0,100	7,25 €
1030	10,3	10,3	133	87	0,200	0,145	0,120	0,250	0,315	0,100	7,25 €
1040	10,4	10,4	133	87	0,200	0,145	0,120	0,250	0,315	0,100	7,25 €
1050	10,5	10,5	133	87	0,205	0,150	0,120	0,250	0,315	0,100	7,25 €
1060	10,6	10,6	133	87	0,205	0,150	0,120	0,250	0,315	0,100	7,65 €
1070	10,7	10,7	142	94	0,205	0,150	0,120	0,250	0,315	0,100	7,65 €
1080	10,8	10,8	142	94	0,205	0,155	0,120	0,250	0,315	0,100	7,65 €
1090	10,9	10,9	142	94	0,205	0,155	0,120	0,250	0,315	0,100	7,65 €
1100	11	11	142	94	0,210	0,160	0,120	0,250	0,315	0,100	7,65 €

$\emptyset$	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min					
	St < R _m 550N/mm ²	St < R _m 1100N/mm ²	VA	GG(G)	Al	Titan
alle	35	20	14	20	60	8

Spiralbohrer HSS-E

SBF0100 glatter Schaft

TiN - beschichtet



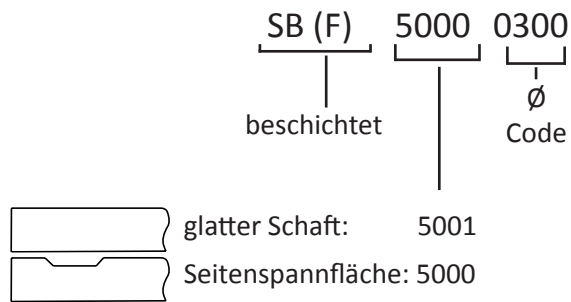
Technische Daten:	
Norm:	DIN 338 RN
Anzahl Schneiden:	2
Spitzenwinkel α :	118°

SBF0100					Vorschub f in mm/U						Preis
$\emptyset$ Code	D ₁ h10	D ₂ h6	L ₁	L ₂	St < R _m 550N/mm ²	St < R _m 1100N/mm ²	VA	GG(G)	Al	Titan	
1110	11,1	11,1	142	94	0,210	0,160	0,120	0,250	0,315	0,100	9,10 €
1120	11,2	11,2	142	94	0,210	0,160	0,120	0,250	0,315	0,100	9,10 €
1130	11,3	11,3	142	94	0,210	0,160	0,120	0,250	0,315	0,100	9,10 €
1140	11,4	11,4	142	94	0,210	0,160	0,120	0,250	0,315	0,100	9,10 €
1150	11,5	11,5	142	94	0,210	0,165	0,120	0,250	0,315	0,100	9,10 €
1160	11,6	11,6	142	94	0,210	0,165	0,120	0,250	0,315	0,100	9,10 €
1170	11,7	11,7	142	94	0,210	0,165	0,120	0,250	0,315	0,100	9,10 €
1180	11,8	11,8	142	94	0,210	0,165	0,120	0,250	0,315	0,100	9,10 €
1190	11,9	11,9	151	101	0,210	0,165	0,120	0,250	0,315	0,100	9,10 €
1200	12	12	151	101	0,215	0,165	0,120	0,250	0,315	0,100	9,10 €
1210	12,1	12,1	151	101	0,215	0,165	0,120	0,250	0,315	0,100	9,90 €
1220	12,2	12,2	151	101	0,215	0,165	0,120	0,250	0,315	0,100	9,90 €
1230	12,3	12,3	151	101	0,215	0,165	0,120	0,250	0,315	0,100	9,90 €
1240	12,4	12,4	151	101	0,215	0,165	0,120	0,250	0,315	0,100	9,90 €
1250	12,5	12,5	151	101	0,220	0,170	0,125	0,250	0,315	0,100	10,55 €
1260	12,6	12,6	151	101	0,220	0,170	0,125	0,250	0,315	0,100	10,55 €
1270	12,7	12,7	151	101	0,220	0,175	0,125	0,250	0,315	0,100	10,55 €
1280	12,8	12,8	151	101	0,220	0,175	0,125	0,250	0,315	0,100	10,55 €
1290	12,9	12,9	151	101	0,220	0,175	0,125	0,250	0,315	0,100	10,55 €
1300	13	13	151	101	0,220	0,180	0,130	0,270	0,350	0,110	11,55 €

$\emptyset$	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min					
	St < R _m 550N/mm ²	St < R _m 1100N/mm ²	VA	GG(G)	Al	Titan
alle	35	20	14	20	60	8

Erläuterungen:

Bestellbeispiel: Artikelnummer



Materialgruppen:

Gruppe P:

Stahl < R_m 700N/mm² Zugfestigkeit

Einsatzgebiete:

Bau - Automaten - Einsatz - Vergütungsstähle unlegiert

Stahl < R_m 900N/mm² Zugfestigkeit

Einsatzgebiete:

Nitrit - Einsatz - Vergütungsstähle legiert

Stahl < R_m 1400N/mm² Zugfestigkeit

Einsatzgebiete:

Nitrit - Einsatz - Vergütungsstähle legiert

Gruppe M:

Einsatzgebiete:

Rostfreier Stahl / Rostfreier Stahlguss

ferritisch und martensitisch

bedingt einsetzbar

Gruppe K:

Gusseisen

Einsatzgebiete:

GJL - GJS - GJV - GJM

Gruppe N:

Einsatzgebiete:

Nichteisenmetall / Alu Knetlegierung / Alu Kupferlegierung

Schnittwerte:

Angegebene Schnittwerte sind Richtwerte.

Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

Kühlung:

Bei MMS (Minimal Mengen Schmierung)

Anwendungen die Schnittgeschwindigkeit V_c leicht reduzieren um ca. 5 - 10 m/min

Erläuterungen:

Tieflochbohren:

1

Pilotbohrung setzen

- Spitzenwinkel Pilotbohrer 140° / Toleranz m7 (oder 0,01 – 0,02 > ø Tieflochbohrer)
- Tiefe der Pilotbohrung zwischen 1,5 und 2xD

2

Einfahren in die Pilotbohrung

- Einfahren mit max. 300 min⁻¹ und v_f = 1000 mm/min
- Ohne Kühlmittel - bis 1 mm vor dem Bohrungsgrund der Pilotbohrung
- Kühlmittel einschalten

3

Bohren

- Schnittgeschwindigkeit (v_c) und Vorschübe (f)

Bohren ohne Entspanzyklen

4

Zurückfahren

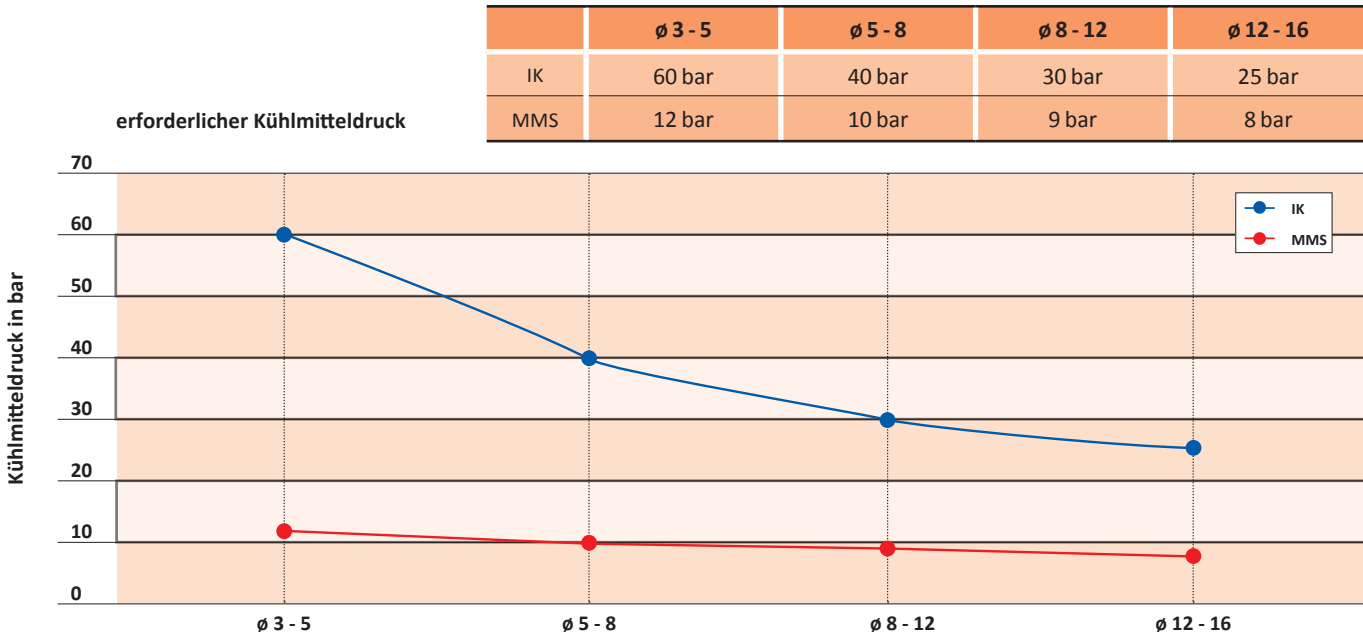
- Zurückfahren mit aktueller Spindeldrehzahl (= v_c) und doppeltem Vorschub (= 2 x v_f) bis 1,5 – 2xD zum Ende der Bohrung

5

Ausfahren aus der Bohrung

- Kühlmittel ausschalten
- Ausfahren mit max. 300 min⁻¹ und v_f = 1000 mm/min

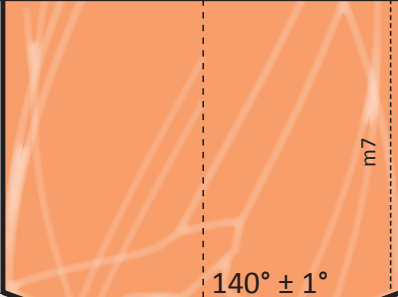
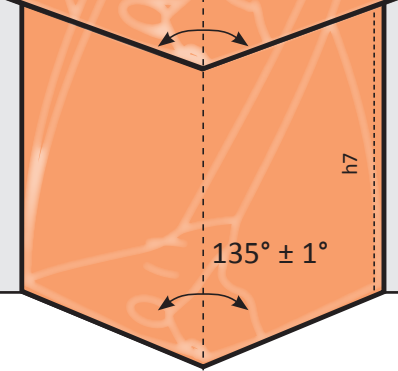
Erforderlicher Kühlmitteldruck:



Erläuterungen:

Tieflochbohren 15xD - 30xD in zwei Schritten:

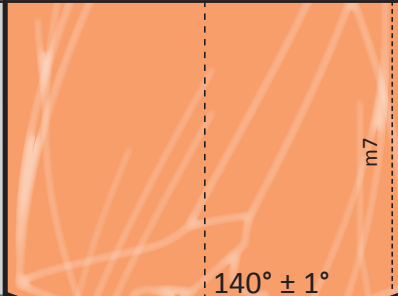
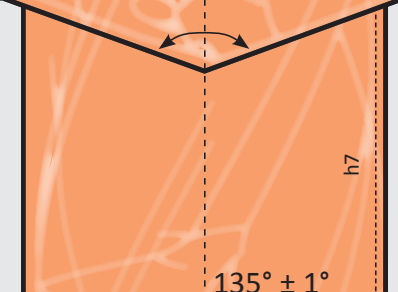
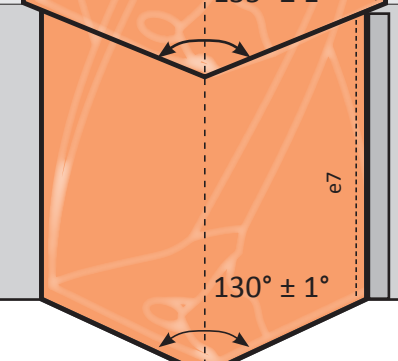
Tieflochbohren 15xD - 30xD

1		Pilotbohrung 140° d ₁ m7 Toleranzbetrachtung m7 in µm <table border="1"><thead><tr><th>≤ Ø3</th><th>≤ Ø6</th><th>≤ Ø10</th></tr></thead><tbody><tr><td>+12</td><td>+16</td><td>+21</td></tr><tr><td>+2</td><td>+4</td><td>+6</td></tr></tbody></table>	≤ Ø3	≤ Ø6	≤ Ø10	+12	+16	+21	+2	+4	+6	Für die Pilotbohrung verwenden Sie bitte den entsprechenden Bohrer mit innerer Kühlmittelzufuhr mit dem gleichen Nenndurchmesser.
≤ Ø3	≤ Ø6	≤ Ø10										
+12	+16	+21										
+2	+4	+6										
2		Tiefbohrung 15xD - 30xD 135° d ₁ h7 Toleranzbetrachtung h7 in µm <table border="1"><thead><tr><th>≤ Ø3</th><th>≤ Ø6</th><th>≤ Ø10</th></tr></thead><tbody><tr><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr><tr><td>-10</td><td>-12</td><td>-15</td></tr></tbody></table>	≤ Ø3	≤ Ø6	≤ Ø10	0	0	0	-10	-12	-15	Für die Tieflochbohrung verwenden Sie bitte den entsprechenden Tieflochbohrer mit innerer Kühlmittelzufuhr mit dem gleichen Nenndurchmesser.
≤ Ø3	≤ Ø6	≤ Ø10										
0	0	0										
-10	-12	-15										

Tieflochbohren 40xD in drei Schritten:

Tieflochbohren 40xD

Optimal ausgelegt für eine prozesssichere Bearbeitung.

1		Pilotbohrung 140° d ₁ m7 Toleranzbetrachtung m7 in µm <table border="1"><thead><tr><th>≤ Ø3</th><th>≤ Ø6</th><th>≤ Ø10</th></tr></thead><tbody><tr><td>+12</td><td>+16</td><td>+21</td></tr><tr><td>+2</td><td>+4</td><td>+6</td></tr></tbody></table>	≤ Ø3	≤ Ø6	≤ Ø10	+12	+16	+21	+2	+4	+6	Für die Pilotbohrung verwenden Sie bitte den entsprechenden Bohrer mit innerer Kühlmittelzufuhr mit dem gleichen Nenndurchmesser.
≤ Ø3	≤ Ø6	≤ Ø10										
+12	+16	+21										
+2	+4	+6										
2		Tieflochbohrung 20xD 135° d ₁ h7 Toleranzbetrachtung h7 in µm <table border="1"><thead><tr><th>≤ Ø3</th><th>≤ Ø6</th><th>≤ Ø10</th></tr></thead><tbody><tr><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr><tr><td>-10</td><td>-12</td><td>-15</td></tr></tbody></table>	≤ Ø3	≤ Ø6	≤ Ø10	0	0	0	-10	-12	-15	Für die Tieflochbohrung verwenden Sie bitte den entsprechenden Bohrer mit dem gleichen Nenndurchmesser.
≤ Ø3	≤ Ø6	≤ Ø10										
0	0	0										
-10	-12	-15										
3		Finale Tieflochbohrung 40xD 130° d ₁ e7 Toleranzbetrachtung e7 in µm <table border="1"><thead><tr><th>≤ Ø3</th><th>≤ Ø6</th><th>≤ Ø10</th></tr></thead><tbody><tr><td>-14</td><td>-20</td><td>-25</td></tr><tr><td>-24</td><td>-32</td><td>-40</td></tr></tbody></table>	≤ Ø3	≤ Ø6	≤ Ø10	-14	-20	-25	-24	-32	-40	Für die Erstellung der finalen Tieflochbohrung verwenden Sie bitte den entsprechenden 40xD Tieflochbohrer. Spitzenwinkel und Durchmessertoleranzen sind für eine optimale Funktionalität sowie auf das Zusammenspiel von Pilotbohrer und Tieflochbohrer abgestimmt.
≤ Ø3	≤ Ø6	≤ Ø10										
-14	-20	-25										
-24	-32	-40										

schätzle

dieter schätzle
präzisionswerkzeuge

Wo Sie uns finden...

Dieter Schätzle GmbH & Co. KG
Präzisionswerkzeuge
Unter Haßlen 12
78532 Tuttlingen

fon 07462 9465-0
fax 07462 9465-50

Wann Sie uns finden...
Mo bis Fr
07:30 bis 12:00 Uhr
und
13:00 bis 17:00 Uhr

info@schaetzle-werkzeuge.de
www.schaetzle-werkzeuge.de

