

# VHM-Bohrreibahle H7

zum Bohren von Toleranz H7

foret en carbure monobloc à haute performance  
solid carbide HSC ballnose end mill

# PSW

## 1044



### Ausführung

DIN 6537-lang, spiralgenutet, rechts-schneidend, mit spiraler Innenkühlung, mit doppelter Führungsfase, Zylinderschaft DIN 6535-HA

### Exécution

DIN 6537-série longue, avec double hélice à droite, coupe à droite avec trous d'huile hélicoïdaux, queue cylindrique DIN 6535-HA

### Design

DIN 6537-long, spiral fluted, right hand cut with spiral shaped internal coolant, double guide chamfer, cylindrical shank DIN 6535-HA

### Schneidstoff

VHM-Feinstkorn

### Matière

carbure monobloc micro-grain

### Cutting material

solid carbide micro grain

### Beschichtung

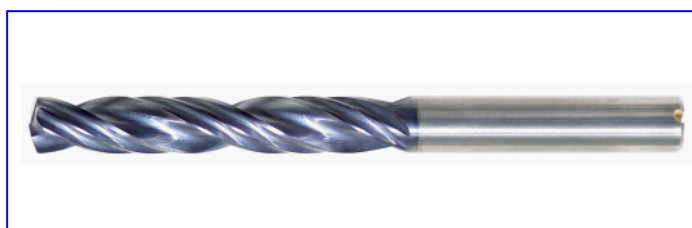
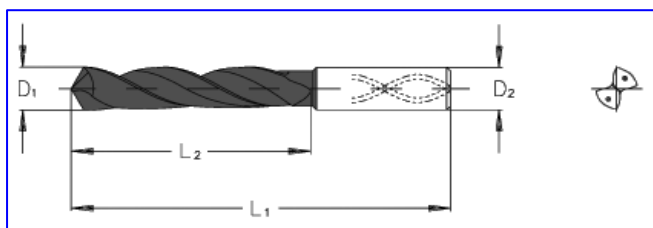
TiAlN

### Revêtement

TiAlN

### Coating

TiAlN



Artikelnummer	Ø 1 H7 mm	Ø 2 mm	L1 mm	L2 mm	Z
10440598	5,98	6,0	81	44	2
10440599	5,99	6,0	81	44	2
10440600	6,00	6,0	81	44	2
10440601	6,01	6,0	81	44	2
10440602	6,02	6,0	91	53	2
10440798	7,98	8,0	91	53	2
10440799	7,99	8,0	91	53	2
10440800	8,00	8,0	91	53	2
10440801	8,01	8,0	91	53	2
10440802	8,02	8,0	91	53	2
10440998	9,98	10,0	103	61	2
10440999	9,99	10,0	102	61	2
10441000	10,00	10,0	103	61	2
10441001	10,01	10,0	103	61	2
10441002	10,02	10,0	103	61	2
10441198	11,98	12,0	118	71	2
10441199	11,99	12,0	118	71	2
10441200	12,00	12,0	118	71	2
10441201	12,01	12,0	118	71	2
10441202	12,02	12,0	118	71	2
10441400	14,00	14,0	124	77	2
10441600	16,00	16,0	133	83	2
10441800	18,00	18,0	143	93	2
10442000	20,00	20,0	153	101	2

Bestell-Nr. / no.ordre / order-nr.

Schaft DIN 6535-HA ...01 10442000+01=1044200001

Schaft DIN 6535-HB ...02 10442000+02=1044200002

### Anwendung

Bohren von Stahl allgemein, GG, GGG, GTW, GTS mit erhöhten Vc-Werten

### Utilisation

Perçage d'aciers en général, fonte grise, fonte malléable GG, GGG, GTW, GTS à grande vitesse

### Application

Drilling into steel in general, cast iron, white and black malleable cast iron, with increased feed rates

Materialbezeichnung	Festigkeit	Vc (m/min)	f (mm/U)			
			>Ø5 ≤Ø8	>Ø8 ≤Ø12	>Ø12 ≤Ø16	>Ø16 ≤Ø20
Automatenstahl	bis 500 N/mm <sup>2</sup>	100	0,24	0,3	0,35	0,4
	über 500 N/mm <sup>2</sup>	90	0,24	0,3	0,35	0,4
Baustahl	unlegiert bis 500 N/mm <sup>2</sup>	100	0,24	0,3	0,35	0,4
	unlegiert über 500 N/mm <sup>2</sup>	90	0,24	0,3	0,35	0,4
	legiert	75	0,22	0,28	0,34	0,38
Federstahl	geglüht (bis 250 HB)	60	0,22	0,28	0,34	0,38
	naturhart (250-350 HB)	50	0,21	0,27	0,32	0,37
	federhart (1200-1600 N/mm <sup>2</sup> )	30	0,12	0,15	0,2	0,25
Einsatzstahl	bis 150HB	95	0,24	0,3	0,35	0,4
	150-200 H B	85	0,24	0,3	0,35	0,4
	über 200 HB	75	0,22	0,28	0,34	0,38
Nitrierstahl	bis 1000 N/mm <sup>2</sup>	75	0,21	0,27	0,32	0,37
	über 1000 N/mm <sup>2</sup>	75	0,21	0,27	0,32	0,37
Vergütungsstahl	unlegiert bis 800 N/mm <sup>2</sup>	85	0,22	0,28	0,34	0,38
	unlegiert 800-1000 N/mm <sup>2</sup>	75	0,21	0,27	0,32	0,37
	legiert bis 800 N/mm <sup>2</sup>	75	0,22	0,28	0,34	0,38
	legiert 800-1000 N/mm <sup>2</sup>	75	0,21	0,27	0,32	0,37
	legiert 1000-1300 N/mm <sup>2</sup>	60	0,21	0,27	0,32	0,37
Werkzeugstahl unlegiert	allegemein	60	0,2	0,27	0,32	0,37
	niedrig legiert bis 1000 N/mm <sup>2</sup>	75	0,21	0,27	0,32	0,37
Werkzeugstahl für Kaltarbeit	niedrig legiert bis 1200 N/mm <sup>2</sup>	60	0,2	0,27	0,32	0,37
	niedrig legiert bis 1500 N/mm <sup>2</sup>	35	0,1	0,15	0,2	0,25
	hoch leg. aeql. bis 1000 N/mm <sup>2</sup>	40	0,1	0,15	0,2	0,25
	hoch leg. verg. bis 1300 N/mm <sup>2</sup>	35	0,1	0,15	0,2	0,25
	hoch leg. verg. bis 1600 N/mm <sup>2</sup>	30	0,1	0,15	0,2	0,25
Werkzeugstahl für Warmarbeit	niedrig legiert bis 1200 N/mm <sup>2</sup>	60	0,2	0,27	0,32	0,37
	niedrig legiert bis 1500 N/mm <sup>2</sup>	35	0,1	0,15	0,2	0,25
	hoch leg. aeql. bis 1000 N/mm <sup>2</sup>	50	0,1	0,15	0,2	0,25
	hoch leg. verg. bis 1300 N/mm <sup>2</sup>	40	0,1	0,15	0,2	0,25
	hoch leg. verg. bis 1600 N/mm <sup>2</sup>	30	0,1	0,15	0,2	0,25
gehärteter Werkzeugstahl	bis 55 HRC	38	0,1	0,12	0,18	0,2
	55-58 HRC	25	0,1	0,12	0,18	0,2
	58-60 HRC	25	0,1	0,12	0,18	0,2
	60-62 HRC	20	0,1	0,12	0,18	0,2
	62-64 HRC	15	0,1	0,12	0,15	0,2
rostfreier Stahl	ferritisch					
	martensitisch					
	austenitisch A5 <40%					
	austenitisch A5 >40%					
	geschwefelt					
hochwärmefeste Legierung	Fe-Legierung					
	Ni-Leg. nicht ausgehärtet					
	Ni-Legierung ausgehärtet					
	Co-Legierung					
konventioneller Stahlguss	unlegiert	80	0,24	0,3	0,35	0,4
	niedrig legiert	75	0,22	0,28	0,34	0,38
	hoch legiert	60	0,21	0,27	0,32	0,37
rostfreier Stahlguss	ferritisch / martensitisch					
	austenitisch					
GG (mit Kugelgraphit)	unlegiert bis 180 HB	105	0,335	0,425	0,52	0,58
	unlegiert über 180 HB	80	0,335	0,425	0,52	0,58
	legiert	75	0,335	0,425	0,52	0,58
	hoch legiert					
GGG (mit Kugelgraphit)	unlegiert bis 180 HB	85	0,25	0,35	0,4	0,46
	unlegiert über 180 HB	80	0,25	0,35	0,4	0,46
	legiert	60	0,125	0,15	0,175	0,2
GTW (weisser Temperguss)	bis 180 HB					
	über 180 HB					
GTS (schwarzer Temperguss)	bis 180 H B					
	über 180 HB					
Aluminium	unlegiert					
	Knetleg. nicht ausgehärtet					
	Knetlegierung ausgehärtet					
	Gusslegierung bis 6% Si					
	Gusslegierung 6-12%Si					
Magnesium	Knetlegierung					
	Gusslegierung					
Kupfer	unlegiert					
	Knetleg. nicht ausgehärtet					
	Knetlegierung ausgehärtet					
	CuNi-Legierung					
	CuNiZn-Leg. langspanend					
CuZn (Messing)	CuZn langspanend					
	CuZn kurzspanend					
CuSn (Bronze)	CuSn langspanend					
	CuSn kurzspanend					
CuAlFe (Ampco)	CuAlFe langspanend					
	CuAlFe kurzspanend					
Titan	unlegiert					
	legiert, weichgeglüht					
	legiert, ausgehärtet					
Thermoplast						
Duroplast						
faserverstärkter Kunststoff						
Graphit						