

4361V21..
3 x D

Vollhartmetall-Spiralbohrer mit optimierter Schneidengeometrie - 3 x D ab Ø 2.5mm mit Innenkühlung

Norm, HM.Sorte:Werksnorm kurz, Feinstkorn, Beschichtung:Balinit Helica mit optimierten Gleiteigenschaften Schaft,Spitzen-<: DIN 6535 HAK h6 eingeschränkt für Schrumpf-Dehnspannfutter), 140 ° Spitzenanschliff Sonderschliff, CNC-geschliffen Seitenspanwinkel: 30 °, Nutenform: Spezielle Spankammergeometrie

Anwendung : Hochleistungsbohrwerkzeuge für höchste Ansprüche an Wirtschaftlichkeit und Bohrqualität, Bohren von: Grauguss, Temperglass, Stahl, Stahlguss, Chrom- und Nickelwerkstoffen, hochwärmfeste Stähle und kurzspannenden Werkstoffen.

Speziell geeignet für CNC-Bohren mit grossen Vorschüben. Auf Wunsch Schaftform DIN 6535 HBK oder HEK gegen Mehrpreis lieferbar. Bitte geben Sie bei Ihrer Bestellung die gewünschte Schaftform an.

Forets hélicoïdaux en carbure monobloc avec arrêtes optimisées -3 x D dès Ø 2.5 mm arrosage intérieur

Norme, nuance MD:sel.normes usine, court, grain très fin revêtement: Ba-linitstandard short, micro grain, coating: Helica, caractéristiques de glisser optimisées, Tige, <de la pointe : DIN 6535 HAK-h6 limité p. des mandrin à contrac-

tion et extension,140°. Affûtage de la pointe: affûtage spéciale par CN< de coupe des côtes: 30° géométrie des hélices: Géométrie spécialement dessinée pour des copeaux plus épais

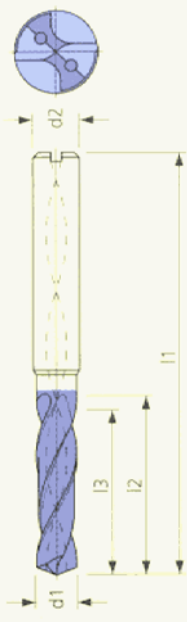
Application: Outils pour forer à haute puissance pour des exigences à une économie élevée et une qualité excellente. Forer de fonte grise, font chrom et nickel, aciers moulés, alliages des matériaux à copeaux courts. Est spécialement qualifié pour fo rer à CN à des avances très grandes. Sur demande tiege frais additionel livrables. Veuillez définir sur votre commande le tiege désiré.

Carbide drill with optimized edge geometry 3 x D from Ø 2.5mm on with internal cooling

Standard, carbide grade: factory Balinit Helica with optimized gliding characteristics. Shank, head-<: DIN 6535 HAK h6 reduced for shrinking, 140 °front angle, CNC-ground side-cutting angle: 30 °, shape of slots: special chip flow optimized geometry.

Application: High performance boring tools for the highest requirements on cost and bore quality, drilling of: Cast iron, malleable casting, steel, cast steel, stainless and nickel alloyed chip producing materials. Specially suitable for CNC-drilling with increased feeds.

On request we supply shanks according DIN 6535 HBK or HEK with upprice. Please indicate the required typ of shank with your order.



Best. Nr no.cde. order no.	Ø d1	l2	l3	Ø d2	l1	CHF
4361V21. 0100	1.00	3.00	5.00	3.00	38.00	24.00
4361V21. 0110	1.10	3.30	5.50	3.00	38.00	24.00
4361V21. 0120	1.20	3.60	6.00	3.00	38.00	24.00
4361V21. 0130	1.30	3.90	6.60	3.00	38.00	24.00
4361V21. 0140	1.40	4.20	7.20	3.00	38.00	24.00
4361V21. 0150	1.50	4.50	7.80	3.00	38.00	24.00
4361V21. 0160	1.60	4.80	8.40	3.00	38.00	24.00
4361V21. 0170	1.70	5.10	9.00	3.00	38.00	24.00

Best. Nr no.cde. order no.	Ø d1	l2	l3	Ø d2	l1	CHF
4361V21. 0250	2.50	7.50	10.50	3.00	50.00	35.00
4361V21. 0260	2.60	7.80	11.00	3.00	50.00	35.00
4361V21. 0270	2.70	8.10	11.50	3.00	50.00	35.00
4361V21. 0280	2.80	8.40	12.00	3.00	50.00	35.00
4361V21. 0290	2.90	8.70	12.60	3.00	50.00	35.00
4361V21. 0300	3.00	9.00	13.20	3.00	50.00	35.00
4361V21. 0310	3.10	9.30	13.80	3.00	50.00	49.00
4361V21. 0320	3.20	9.60	14.40	3.00	50.00	49.00
4361V21. 0330	3.30	9.90	15.00	3.00	50.00	49.00
4361V21. 0340	3.40	10.20	15.60	3.00	50.00	49.00
4361V21. 0350	3.50	10.50	16.20	3.00	50.00	49.00
4361V21. 0360	3.60	10.80	16.80	3.00	50.00	49.00
4361V21. 0370	3.70	11.10	17.40	3.00	50.00	49.00
4361V21. 0380	3.80	11.40	18.00	3.00	50.00	49.00
4361V21. 0390	3.90	11.70	18.60	3.00	50.00	49.00
4361V21. 0400	4.00	12.00	19.20	3.00	50.00	49.00
4361V21. 0410	4.10	12.30	19.80	3.00	50.00	52.00
4361V21. 0420	4.20	12.60	20.40	3.00	50.00	52.00
4361V21. 0430	4.30	12.90	21.00	3.00	50.00	52.00
4361V21. 0440	4.40	13.20	21.60	3.00	50.00	52.00
4361V21. 0450	4.50	13.50	22.20	3.00	50.00	52.00
4361V21. 0460	4.60	13.80	22.80	3.00	50.00	52.00
4361V21. 0470	4.70	14.10	23.40	3.00	50.00	52.00
4361V21. 0480	4.80	14.40	24.00	3.00	50.00	52.00
4361V21. 0490	4.90	14.70	24.60	3.00	50.00	52.00
4361V21. 0500	5.00	15.00	25.20	3.00	50.00	52.00
4361V21. 0510	5.10	15.30	25.80	3.00	50.00	56.00
4361V21. 0520	5.20	15.60	26.40	3.00	50.00	56.00
4361V21. 0530	5.30	15.90	27.00	3.00	50.00	56.00
4361V21. 0540	5.40	16.20	27.60	3.00	50.00	56.00
4361V21. 0550	5.50	16.50	28.20	3.00	50.00	56.00
4361V21. 0560	5.60	16.80	28.80	3.00	50.00	56.00
4361V21. 0570	5.70	17.10	29.40	3.00	50.00	56.00
4361V21. 0580	5.80	17.40	30.00	3.00	50.00	56.00
4361V21. 0590	5.90	17.70	30.60	3.00	50.00	56.00
4361V21. 0600	6.00	18.00	31.20	3.00	50.00	56.00
4361V21. 0610	6.10	18.30	31.80	3.00	50.00	79.00
4361V21. 0620	6.20	18.60	32.40	3.00	50.00	79.00
4361V21. 0630	6.30	18.90	33.00	3.00	50.00	79.00
4361V21. 0640	6.40	19.20	33.60	3.00	50.00	79.00
4361V21. 0650	6.50	19.50	34.20	3.00	50.00	79.00
4361V21. 0660	6.60	19.80	34.80	3.00	50.00	79.00
4361V21. 0670	6.70	20.10	35.40	3.00	50.00	79.00
4361V21. 0680	6.80	20.40	36.00	3.00	50.00	79.00

Vollhartmetall-Spiralbohrer m. optimierter Schneidengeometrie, 3 x D, Innenkühlung

Norm, HM Sorte: DIN 6537 kurz, Feinstkorn, Beschichtung: Auf Basis TIALN mit optimierten Gleiteigenschaften, Schaft, Spitzen-<: DIN 6535 HAK, (-0.002-0.005) eingeschränkt für Schrumpf Dehnspannfutter), 140 ° Spitzenanschliff: Sonderschliff, CNC-geschliffen, Seitenspanwinkel: 30 ° Nutenform: Spezielle Spankammergeometrie.

Anwendung :

Hochleistungsbohrwerkzeuge für höchste Ansprüche an Wirtschaftlichkeit und Bohrqualität, Bohren von: Grauguss, Temperguss, Stahl, Stahlguss, Chrom- und Nickelwerkstoffen, hochwarmfeste Stähle und kurzspannenden Werkstoffen.

Speziell geeignet für CNC-Bohren mit grossen Vorschüben. Auf Wunsch Schaftform DIN 6535 HBK oder HEK ohne Mehrpreis lieferbar. bitte geben Sie bei Ihrer Bestellung die gewünschte Schaftform an.

Forets hélicoïdaux en carbure avec arrêtes optimisées 3 x D et arrosage intérieur

Norme, nuance MD: sel. DIN 6537 court, grain très fin, revêtement: base TIALN, caractéristiques de glissement optimisées. Tige, <de la pointe: DIN 6535 HAK, tol. -0.002- 0.005 limité p. des mandrin à contraction et extension, 140°. Affûtage d. la pointe: affûtage spéciale, méthode affûteuse contrôlée par CN, < de coupe des côtes: 30°, géométrie des hélices: Géométrie spécialement dessinés p. des copeaux plus épais

Application: Outils pour forer à haute puissance pour des exigences à une économie élevée et une qualité excellente. Forer de fonte grise, font malléable, acier, aciers moulés, alliages de chrom et nickel, aciers réfractaires, et des matériaux à copeaux courts. **Est spécialement qualifié pour forer à CN à des avances très grandes. Sur demande tige selon DIN 6535 HBK ou HEK sans frais additionel livrables. Veuillez définir sur votre commande le tige désiré.**

Carbide-twist drills with optimized cutting geometry, 3 x D, internal cooling canals

Standard, carbide grade: DIN 6537 short, micro grain, coating: TIALN with optimized gliding characteristics, shank, front-<: DIN 6535 HAK, (-0.002-0.005) reduced for shrinking, 140 ° head angle: CNC-ground, side rake angle: 30 °, helix -geometry: optimized chip flow geometry.

Application: High performance boring tools for the highest requirements on cost and bore quality, drilling of: Cast iron, malleable casting, steel, cast steel, stainless and nickel alloyed steels, temperature steels and short chip producing materials. **Specially suitable for CNC-drilling with increased feeds. On request we supply shanks according DIN 6535 HBK or HEK without upprice. Please indicate the required typ of shank with your order.**

4361V20..
3 x D



d1	d2	I1	I2	I3	Best.Nr.	1 - 4	5 - 9	ab/des 10	d1	d2	I1	I2	I3	Best.Nr.
m7	h6				no.cde.	Fr.	Fr.	Fr.	m7	h6				ord
					order no.									
3.00	6	62	20	14	4361V20. 0300	64.80	63.20	60.90	8.00	8	79	41	29	43
3.20	6	62	20	14	4361V20. 0320	64.80	63.20	60.90	8.50	10	89	47	35	43
3.30	6	62	20	14	4361V20. 0330	64.80	63.20	60.90	8.60	10	89	47	35	43
3.40	6	62	20	14	4361V20. 0340	64.80	63.20	60.90	8.80	10	89	47	35	43
3.50	6	62	20	14	4361V20. 0350	64.80	63.20	60.90	9.00	10	89	47	35	43
3.80	6	66	24	17	4361V20. 0380	64.80	63.20	60.90	9.30	10	89	47	35	43
4.00	6	66	24	17	4361V20. 0400	64.80	63.20	60.90	9.50	10	89	47	35	43
4.20	6	66	24	17	4361V20. 0420	64.80	63.20	60.90	9.80	10	89	47	35	43
4.30	6	66	24	17	4361V20. 0430	64.80	63.20	60.90	10.00	10	89	47	35	43
4.50	6	66	24	17	4361V20. 0450	64.80	63.20	60.90	10.20	10	102	55	40	43
4.80	6	66	28	20	4361V20. 0480	64.80	63.20	60.90	10.30	12	102	55	40	43
4.90	6	66	28	20	4361V20. 0490	64.80	63.20	60.90	10.40	12	102	55	40	43
5.00	6	66	28	20	4361V20. 0500	64.80	63.20	60.90	10.50	12	102	55	40	43
5.10	6	66	28	20	4361V20. 0510	64.80	63.20	60.90	11.00	12	102	55	40	43
5.50	6	66	28	20	4361V20. 0550	64.80	63.20	60.90	11.20	12	102	55	40	43
5.80	6	66	28	20	4361V20. 0580	64.80	63.20	60.90	11.50	12	102	55	40	43
6.00	6	66	28	20	4361V20. 0600	64.80	63.20	60.90	11.80	12	102	55	40	43
6.10	8	79	34	24	4361V20. 0610	72.30	70.50	68.00	12.00	12	102	55	40	43
6.20	8	79	34	24	4361V20. 0620	72.30	70.50	68.00	12.50	14	107	60	43	43
6.40	8	79	34	24	4361V20. 0640	72.30	70.50	68.00	12.80	14	107	60	43	43
6.50	8	79	34	24	4361V20. 0650	72.30	70.50	68.00	13.00	14	107	60	43	43
6.60	8	79	34	24	4361V20. 0660	72.30	70.50	68.00	13.50	14	107	60	43	43
6.70	8	79	34	24	4361V20. 0670	72.30	70.50	68.00	13.80	14	107	60	43	43
6.80	8	79	34	24	4361V20. 0680	72.30	70.50	68.00	14.00	14	107	60	43	43
6.90	8	79	34	24	4361V20. 0690	72.30	70.50	68.00	14.50	16	115	65	45	43
7.00	8	79	34	24	4361V20. 0700	72.30	70.50	68.00	14.80	16	115	65	45	43
7.20	8	79	41	29	4361V20. 0720	72.30	70.50	68.00	15.00	16	115	65	45	43
7.40	8	79	41	29	4361V20. 0740	72.30	70.50	68.00	15.50	16	115	65	45	43
7.50	8	79	41	29	4361V20. 0750	72.30	70.50	68.00	15.80	16	115	65	45	43
7.80	8	79	41	29	4361V20. 0780	72.30	70.50	68.00	16.00	16	115	65	45	43
7.90	8	79	41	29	4361V20. 0790	72.30	70.50	68.00						

