

ERWEITERTES PROGRAMM

# VHM BOHRER 2017



Improving Quality Through Innovation

Product of Holland







**VHM BOHRER | 12XD | SCT NORM | TiAIN BESCHICHTET**


| Dc          | Ds | Ls  | Ln | Dn | Lt  | r | z | Ohne<br>Innenkühlung | Mit<br>Innenkühlung |
|-------------|----|-----|----|----|-----|---|---|----------------------|---------------------|
|             |    |     |    |    |     |   |   | Preis                | Preis               |
| 3,0 - 3,7   | 6  | 50  | -  | -  | 90  | - | 2 | -                    | € 146,25            |
| 3,8 - 4,7   | 6  | 64  | -  | -  | 102 | - | 2 | -                    | € 146,25            |
| 4,8 - 6,0   | 6  | 78  | -  | -  | 116 | - | 2 | -                    | € 146,25            |
| 6,1 - 8,0   | 8  | 108 | -  | -  | 146 | - | 2 | -                    | € 180,30            |
| 8,1 - 10,0  | 10 | 120 | -  | -  | 162 | - | 2 | -                    | € 227,30            |
| 10,2 - 12,0 | 12 | 156 | -  | -  | 204 | - | 2 | -                    | € 301,60            |
| 12,5 - 14,0 | 14 | 182 | -  | -  | 230 | - | 2 | -                    | € 373,70            |
| 14,5 - 16,0 | 16 | 208 | -  | -  | 260 | - | 2 | -                    | € 528,85            |
| 16,5 - 18,0 | 18 | 234 | -  | -  | 285 | - | 2 | -                    | € 590,00            |
| 18,5 - 20,0 | 20 | 258 | -  | -  | 310 | - | 2 | -                    | € 841,30            |


**Werkstoffgruppen und Schnittgeschwindigkeiten**

| Material                                        | Zugfestigkeit<br>Rm [N/mm <sup>2</sup> ] | Härte<br>[HB/HRC] | Schnittgeschwindigkeiten |     |     |
|-------------------------------------------------|------------------------------------------|-------------------|--------------------------|-----|-----|
|                                                 |                                          |                   | min                      | opt | max |
| <b>P1</b> Unlegierter Stahl                     | < 600                                    | < 230             | 80                       | 90  | 100 |
| <b>P2</b> Legierter Stahl                       | < 1200                                   | < 350             | 70                       | 80  | 90  |
| <b>P3</b> Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl | < 1400                                   | < 380             | 40                       | 50  | 60  |
| <b>M1</b> Aust. und Ferr. rostfreie Stähle      | < 680                                    | < 220             | 30                       | 40  | 50  |
| <b>M2</b> Mart. rostfreie Stähle                | < 820                                    | < 240             | 30                       | 40  | 50  |
| <b>K1</b> Grauguß                               | -                                        | < 280             | 100                      | 120 | 140 |
| <b>K2</b> Sphäroguß                             | -                                        | < 320             | 70                       | 80  | 90  |
| <b>N1</b> Nichteisenmetalle                     | < 250                                    | < 110             | -                        | -   | -   |
| <b>N2</b> Aluminiumlegierungen                  | < 530                                    | < 130             | -                        | -   | -   |
| <b>S1</b> Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co          | < 3300                                   | < 350             | 30                       | 40  | 50  |
| <b>S2</b> Titan Legierungen Alpha und Beta      | < 2100                                   | < 400             | -                        | -   | -   |
| <b>H1</b> Gehärtete Stähle                      | -                                        | < 54 HRC          | -                        | -   | -   |
| <b>H2</b> Gehärtete Stähle                      | -                                        | 52-60 HRC         | -                        | -   | -   |
| <b>H3</b> Gehärtete Stähle                      | -                                        | > 58 HRC          | -                        | -   | -   |
| <b>G1</b> Graphit                               | -                                        | -                 | -                        | -   | -   |

**Zerspanungswerte**

| Material  | Vorschub pro Umdrehung [mm] |           |           |         |         |         |         |          |           |           |           |
|-----------|-----------------------------|-----------|-----------|---------|---------|---------|---------|----------|-----------|-----------|-----------|
|           | Ø 0 - 2                     | Ø 2 - 2,5 | Ø 2,5 - 3 | Ø 3 - 4 | Ø 4 - 5 | Ø 5 - 6 | Ø 6 - 8 | Ø 8 - 10 | Ø 10 - 12 | Ø 12 - 16 | Ø 16 - 20 |
| <b>P1</b> | 0,080                       | 0,100     | 0,125     | 0,160   | 0,160   | 0,200   | 0,250   | 0,315    | 0,315     | 0,400     | 0,500     |
| <b>P2</b> | 0,063                       | 0,080     | 0,100     | 0,125   | 0,125   | 0,160   | 0,200   | 0,250    | 0,250     | 0,315     | 0,400     |
| <b>P3</b> | 0,050                       | 0,063     | 0,080     | 0,100   | 0,100   | 0,125   | 0,160   | 0,200    | 0,200     | 0,250     | 0,315     |
| <b>M1</b> | 0,040                       | 0,050     | 0,063     | 0,080   | 0,080   | 0,100   | 0,125   | 0,160    | 0,160     | 0,200     | 0,250     |
| <b>M2</b> | 0,032                       | 0,040     | 0,050     | 0,063   | 0,063   | 0,080   | 0,100   | 0,125    | 0,125     | 0,160     | 0,200     |
| <b>K1</b> | 0,125                       | 0,160     | 0,160     | 0,200   | 0,250   | 0,315   | 0,315   | 0,400    | 0,500     | 0,630     | 0,630     |
| <b>K2</b> | 0,100                       | 0,125     | 0,160     | 0,200   | 0,200   | 0,250   | 0,315   | 0,400    | 0,400     | 0,500     | 0,630     |
| <b>N1</b> | 0,100                       | 0,125     | 0,160     | 0,200   | 0,200   | 0,250   | 0,315   | 0,400    | 0,400     | 0,500     | 0,630     |
| <b>N2</b> | 0,125                       | 0,160     | 0,160     | 0,200   | 0,250   | 0,315   | 0,315   | 0,400    | 0,500     | 0,630     | 0,630     |
| <b>S1</b> | 0,040                       | 0,050     | 0,063     | 0,080   | 0,080   | 0,100   | 0,125   | 0,160    | 0,160     | 0,200     | 0,250     |
| <b>S2</b> | 0,032                       | 0,040     | 0,050     | 0,063   | 0,063   | 0,080   | 0,100   | 0,125    | 0,125     | 0,160     | 0,200     |
| <b>H1</b> | 0,032                       | 0,040     | 0,050     | 0,063   | 0,063   | 0,080   | 0,100   | 0,125    | 0,125     | 0,160     | 0,200     |
| <b>H2</b> | 0,025                       | 0,032     | 0,040     | 0,050   | 0,050   | 0,063   | 0,080   | 0,100    | 0,100     | 0,125     | 0,160     |
| <b>H3</b> | -                           | -         | -         | -       | -       | -       | -       | -        | -         | -         | -         |
| <b>G1</b> | -                           | -         | -         | -       | -       | -       | -       | -        | -         | -         | -         |



SCT verfügt über ein globales Netzwerk von professionellen Händlern



Improving Quality Through Innovation  
Product of Holland

SCT TILBURG B.V. | Jellinghausstraat 30 | 5048 AZ Tilburg - The Netherlands  
Tel. +31 (0)13 531 00 80 | Fax. +31 (0)13 531 00 89 | sales@sct-tools.com | www.sct-tools.com