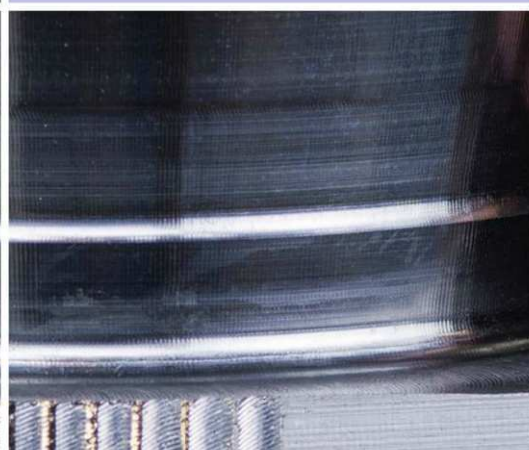




Bohrwerkzeuge
Senk- und Reibwerkzeuge
Gewindeschneidwerkzeuge
Fräswerkzeuge
Kernbohr- und Sägewerkzeuge
Wendeplattenwerkzeuge
Kühlmittelschlauchsysteme

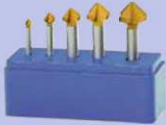
ZERSPANUNG



Hiermit kennzeichnen wir neue Artikel
in unserem Katalog



1/4 – 1/26	Bohrer Detailübersicht Seite 1/4	 ab Seite 1/5	 ab Seite 1/6	 ab Seite 1/9
1/27 – 1/37	Senker Detailübersicht Seite 1/27	 ab Seite 1/128	 ab Seite 1/28	 ab Seite 1/29
1/38 – 1/39	Reibwerkzeuge Detailübersicht Seite 1/27	 ab Seite 1/138	 ab Seite 1/38	 ab Seite 1/38
1/40 – 1/59	Gewindewerkzeuge Detailübersicht Seite 1/40	 ab Seite 1/41	 ab Seite 1/43	 ab Seite 1/45
1/60 – 1/75	Fräser Detailübersicht Seite 1/60	 ab Seite 1/61	 ab Seite 1/61	 ab Seite 1/63
1/75 – 1/88	Frässtifte, Kernbohrer und Sägen	 ab Seite 1/75	 ab Seite 1/84	 ab Seite 1/86
1/89 – 1/148	Wendeplatten und Wendeplattenwerkzeuge	 ab Seite 1/92	 ab Seite 1/100	 ab Seite 1/112
1/150 – 1/154	Kühlmittelschläuche	 ab Seite 1/150	 ab Seite 1/152	 ab Seite 1/152

					
ab Seite 1/10	ab Seite 1/14	ab Seite 1/16	ab Seite 1/17	ab Seite 1/20	ab Seite 1/22
					
ab Seite 1/30	ab Seite 1/31	ab Seite 1/31	ab Seite 1/32	ab Seite 1/32	ab Seite 1/33
					
ab Seite 1/39	ab Seite 1/39				
					
ab Seite 1/47	ab Seite 1/50	ab Seite 1/54	ab Seite 1/55	ab Seite 1/56	ab Seite 1/58
					
ab Seite 1/66	ab Seite 1/66	ab Seite 1/67	ab Seite 1/72	ab Seite 1/74	ab Seite 1/75
					
ab Seite 1/87	ab Seite 1/87	ab Seite 1/88			
					
ab Seite 1/128	ab Seite 1/131	ab Seite 1/137	ab Seite 1/137	ab Seite 1/138	ab Seite 1/149
					
ab Seite 1/153	ab Seite 1/153	ab Seite 1/153	ab Seite 1/154		

DIN	333	Doppelend-	NC- Anbohrer	1897		338					
Typ	A/R/B		90°/120°	N	N	N	N	N	VA	N	UNI
Schneidstoff	HSS/HSS-Co	HSS	HSS-Co	HSS/HSS-Co	HSS-Co	HSS-R	HSS-R	HSS	HSS-Co	HSS-Co8	HSS-Co
Beschichtung	TiN	-	TiN	-	TiN	-	-	TiN	-	-	TiN
Ø Bereich mm	0,5-12,5	3,0 - 5,2	3,0 - 20,0	1,0 - 13,0	1,0 - 14,0	1,0-13,0	10,5-20,0	0,7 - 16,0	1,0 - 16,0	2,0 - 13,0	1,0 - 13,0
											
											
ab Seite	1 / 5	1 / 6	1 / 6	1 / 7	1 / 8	1 / 9	1 / 10	1 / 10	1 / 12	1 / 12	1 / 13

DIN	340	1869	345	8037	6539	338	6537	
Typ	N	TS	N	N	N	N	4xD IK	
Schneidstoff	HSS	HSS	HSS	HM	VHM	VHM	VHM	
Beschichtung	-	-	-	-	TiAlN	TiAlN	TiAlN	
Ø Bereich mm	0,5 - 15,0	1,0 - 12,0	10,0 - 60,0	3,0 - 16,0	1,0 - 13,0	2,0 - 13,0	3,0 - 20,0	
								
								
ab Seite	1 / 15	1 / 16	1 / 17	1 / 17	1 / 18	1 / 19	1 / 20	

 HSS
  VHM
  HSS-Co
  HSS - TiN
  TiAlN

Schweißpunktbohrer

HSS-Co · Baumaße nach DIN 1897 · profilgeschliffen · rechtsschneidend · mit Zylinderschaft selbstschneidende
Zentrumsspitze · zum exakten gratfreien Ausbohren von Schweißpunkten



Nenn-Ø mm	Schaftausführung	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
6	6 mm	66	40 00 860 123	10	4,90 ¹⁾	A190
8	8 mm	79	40 00 860 124	10	6,30 ¹⁾	A190
8	Spotle Drill	40	40 00 860 127	10	7,70 ¹⁾	A190
8	Vario Drill	44	40 00 860 128	10	7,80 ¹⁾	A190

¹⁾ Preis per St.

HSS-Co

Universalfräsbohrer

HSS · zum Bohren und Ausfräsen von Konturen in Stahl, NE-Metallen, Holz und Kunststoff



Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
6	90	6	40 00 861 900	1	7,55	E190
8	90	8	40 00 861 901	1	11,65	E190

HSS

Zentrierbohrer

HSS · DIN 333 · Form A · Senkwinkel 60 ° · zur Herstellung von Zentrierbohrungen nach DIN 332
ohne Schutzsenkung · zur allgemeinen Verwendung · < 1,0 mm = einseitige Ausführung



HSS DIN 333 Form A

Nenn-Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr. rechtsschneidend	VE	EUR	KS	Art.-Nr. linksschneidend	VE	EUR	KS
0,5	3,15	25	41 11 651 050	10	3,70 ¹⁾	A190	40 00 861 566	10	4,50 ¹⁾	C192
0,8	3,15	25	41 11 651 080	10	3,70 ¹⁾	A190	40 00 861 567	10	4,50 ¹⁾	C192
1	3,15	31,5	40 00 861 802	5	2,35 ¹⁾	A190	40 00 861 568	10	4,30 ¹⁾	C192
1,25	3,15	31,5	40 00 861 803	5	2,35 ¹⁾	A190	40 00 861 569	10	4,50 ¹⁾	C192
1,6	4	35,5	40 00 861 804	5	2,60 ¹⁾	A190	40 00 861 570	10	4,20 ¹⁾	C192
2	5	40	40 00 861 805	5	2,60 ¹⁾	A190	40 00 861 571	10	4,20 ¹⁾	C192
2,5	6,3	45	40 00 861 806	5	2,95 ¹⁾	A190	40 00 861 572	10	4,80 ¹⁾	C192
3,15	8	50	40 00 861 807	5	3,95 ¹⁾	A190	40 00 861 573	10	5,30 ¹⁾	C192
4	10	56	40 00 861 808	5	5,45 ¹⁾	A190	40 00 861 574	10	7,50 ¹⁾	C192
5	12,5	63	40 00 861 809	5	7,85 ¹⁾	A190	40 00 861 575	1	11,20	C192
6,3	16	71	40 00 861 810	5	11,35 ¹⁾	A190	40 00 861 576	1	18,00	C192
8	20	80	41 11 651 800	1	20,20	A190	-	-	-	-
10	25	100	41 11 651 900	1	45,10	A190	-	-	-	-
12,5	31,5	125	41 11 651 925	1	48,60	A190	-	-	-	-

¹⁾ Preis per St.

Zentrierbohrer

HSS · TiN-beschichtet · DIN 333 · Form A · rechtsschneidend · Senkwinkel 60 ° · zur Herstellung von Zentrierbohrungen nach DIN 332 ohne Schutzsenkung · zur allgemeinen Verwendung · < 1,0 mm = einseitige Ausführung



HSS-TiN DIN 333 Form A

Nenn-Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS	Nenn-Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
0,5	3,15	25	40 00 861 584	10	5,40 ¹⁾	C192	2,5	6,3	45	40 00 861 590	10	8,50 ¹⁾	C192
0,8	3,15	25	40 00 861 585	10	5,40 ¹⁾	C192	3,15	8	50	40 00 861 591	10	10,50 ¹⁾	C192
1	3,15	31,5	40 00 861 586	10	5,40 ¹⁾	C192	4	10	56	40 00 861 592	10	12,75 ¹⁾	C192
1,25	3,15	31,5	40 00 861 587	10	5,90 ¹⁾	C192	5	12,5	63	40 00 861 593	1	18,90	C192
1,6	4	35,5	40 00 861 588	10	6,20 ¹⁾	C192	6,3	16	71	40 00 861 594	1	31,00	C192
2	5	40	40 00 861 589	10	6,90 ¹⁾	C192							

¹⁾ Preis per St.

Zentrierbohrer

HSS · DIN 333 · Form R · rechtsschneidend · Senkwinkel 60 ° · zur Herstellung von Zentrierbohrungen nach DIN 332 Blatt 1 Form R (mit Radius) ohne Schutzsenkung · zur allgemeinen Verwendung · < 1,0 mm = einseitige Ausführung



HSS DIN 333 Form R

Nenn-Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS	Nenn-Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
0,5	3,15	25	40 00 861 946	10	2,60 ¹⁾	C192	3,15	8	50	40 00 861 953	10	3,80 ¹⁾	C192
0,8	3,15	25	40 00 861 947	10	2,60 ¹⁾	C192	4	10	56	40 00 861 954	10	5,30 ¹⁾	C192
1	3,15	31,5	40 00 861 948	10	2,60 ¹⁾	C192	5	12,5	63	40 00 861 955	1	8,50	C192
1,25	3,15	31,5	40 00 861 949	10	2,60 ¹⁾	C192	6,3	16	71	40 00 861 956	1	13,50	C192
1,6	4	35,5	40 00 861 950	10	2,80 ¹⁾	C192	8	20	80	40 00 861 957	1	23,00	C192
2	5	40	40 00 861 951	10	2,95 ¹⁾	C192	10	25	100	40 00 861 958	1	42,00	C192
2,5	6,3	45	40 00 861 952	10	3,20 ¹⁾	C192	12,5	31,5	125	40 00 861 959	1	113,00	C192

¹⁾ Preis per St.

PROMAT**NEU****Zentrierbohrer**

HSS · DIN 333 · Form B · mit Schutzsenkung · rechtsschneidend · Senkwinkel 60/120 ° · zur Herstellung von Zentrierbohrungen nach DIN 332 Blatt 1 Form B mit Schutzsenkung · zur allgemeinen Verwendung

HSS DIN 333 Form B

Nenn-Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS	Nenn-Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1	4	35,5	40 00 861 628	10	3,90 ¹⁾	C192	4	14	67	40 00 861 634	1	11,90	▶ C192
1,25	5	40	40 00 861 629	10	4,30 ¹⁾	C192	5	18	75	40 00 861 635	1	17,60	▶ C192
1,6	6,3	45	40 00 861 630	10	4,30 ¹⁾	C192	6,3	20	80	40 00 861 636	1	23,10	▶ C192
2	8	50	40 00 861 631	10	4,95 ¹⁾	C192	8	25	100	40 00 861 637	1	41,95	▶ C192
2,5	10	56	40 00 861 632	10	6,70 ¹⁾	C192	10	31,5	125	40 00 861 638	1	117,50	▶ C192
3,15	11,2	60	40 00 861 633	1	8,50	▶ C192							

¹⁾ Preis per St.**PROMAT****NEU****Zentrierbohrer**

HSS-Co · DIN 333 · Form A · rechtsschneidend · Senkwinkel 60 ° · zur Herstellung von Zentrierbohrungen nach DIN 332 ohne Schutzsenkung · für die Bearbeitung von Werkstoffen mit einer Festigkeit über 800 N/mm² sowie rost-, säure- und hitzebeständige CrNi-Stähle

HSS-Co DIN 333 Form A VA

Nenn-Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS	Nenn-Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1	3,15	31	40 00 861 577	10	4,30 ¹⁾	C192	2,5	6,3	45	40 00 861 581	10	5,25 ¹⁾	▶ C192
1,25	3,15	31	40 00 861 578	10	4,30 ¹⁾	C192	3,15	8	50	40 00 861 582	10	5,85 ¹⁾	▶ C192
1,6	4	35	40 00 861 579	10	4,20 ¹⁾	C192	4	10	55	40 00 861 583	10	7,30 ¹⁾	▶ C192
2	5	40	40 00 861 580	10	4,60 ¹⁾	C192							

¹⁾ Preis per St.**PROMAT****NEU****Zentrierbohrer**

HSS-Co · DIN 333 · Form A · überlange Ausführung · rechtsschneidend · Senkwinkel 60 ° · zur Herstellung von Zentrierbohrungen nach DIN 332 ohne Schutzsenkung · zur allgemeinen Anwendung · **Gesamtlänge 120 mm**

HSS-Co DIN 333 Form A

Nenn-Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS	Nenn-Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1	4	120	40 00 861 976	1	10,50	▶ C192	2,5	8	120	40 00 861 979	1	11,10	▶ C192
1,6	5	120	40 00 861 977	1	9,50	▶ C192	3,15	10	120	40 00 861 980	1	13,70	▶ C192
2	6	120	40 00 861 978	1	9,50	▶ C192	4	10	120	40 00 861 981	1	14,50	▶ C192

PROMAT**Doppelendbohrer**

(Karosseriebohrer) · HSS · profilgeschliffen · mit Zylinderschaft · rechtsschneidend · mit Kreuzanschliff · kurze Spirale · bestens geeignet zum Bohren von dünnen Materialien mit Handbohrmaschinen, vorwiegend für die Blechbearbeitung · blanke Ausführung

HSS

Nenn-Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS	Nenn-Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
3	3	46	9,5	40 00 860 129	10	0,60 ¹⁾	A190	4,1	4,1	55	13	40 00 860 141	10	0,75 ¹⁾	▶ A190
3,1	3,1	49	9,5	40 00 860 130	10	0,60 ¹⁾	A190	4,2	4,2	55	13	40 00 860 142	10	0,75 ¹⁾	▶ A190
3,2	3,2	49	9,5	40 00 860 131	10	0,60 ¹⁾	A190	5	5	62	16	40 00 860 150	10	1,00 ¹⁾	▶ A190
3,3	3,3	49	9,5	40 00 860 133	10	0,60 ¹⁾	A190	5,2	5,2	62	16	40 00 860 152	10	1,05 ¹⁾	▶ A190
4	4	55	13	40 00 860 140	10	0,75 ¹⁾	A190								

¹⁾ Preis per St.**PROMAT****NC-Anbohrer**

HSS-Co · mit Zylinderschaft · rechtsschneidend · zum positionsgenauen und schnellen Anbohren auf NC-Maschinen und Bohrwerken · zum Zentrieren und Anfasen von Gewindebohrungen in einem Arbeitsgang



40 00 860 103



40 00 861 383



40 00 860 083



40 00 860 393

HSS-Co HSS-Co TiN 90° 120°

Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Art.-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. TiN-beschichtet	VE	EUR	KS
Spitzenwinkel 90 °										
3	46	12	40 00 860 103	1	2,45	▶ A190	40 00 861 383	1	6,60	▶ A190
4	55	12	40 00 860 104	1	2,80	▶ A190	40 00 861 384	1	6,60	▶ A190
5	62	14	40 00 860 105	1	3,40	▶ A190	40 00 861 385	1	7,50	▶ A190
6	66	16	40 00 860 106	1	4,05	▶ A190	40 00 861 386	1	8,05	▶ A190
8	79	21	40 00 860 108	1	5,35	▶ A190	40 00 861 388	1	9,30	▶ A190
10	89	25	40 00 860 110	1	7,40	▶ A190	40 00 861 390	1	11,15	▶ A190
12	102	30	40 00 860 112	1	11,45	▶ A190	40 00 861 392	1	14,85	▶ A190
16	115	38	40 00 860 116	1	22,05	▶ A190	40 00 861 396	1	27,20	▶ A190
20	131	45	40 00 860 120	1	40,20	▶ A190	40 00 861 400	1	47,65	▶ A190

Fortsetzung >

Fortsetzung

Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Art-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art-Nr. TiN-beschichtet	VE	EUR	KS
Spitzenwinkel 120 °										
3	46	12	40 00 860 083	1	2,45 ▶	A190	40 00 860 393	1	6,55 ▶	A190
4	55	12	40 00 860 084	1	2,80 ▶	A190	40 00 860 384	1	6,60 ▶	A190
5	62	14	40 00 860 085	1	3,40 ▶	A190	40 00 860 385	1	7,50 ▶	A190
6	66	16	40 00 860 086	1	4,05 ▶	A190	40 00 860 386	1	8,00 ▶	A190
8	79	21	40 00 860 088	1	5,35 ▶	A190	40 00 860 388	1	9,25 ▶	A190
10	89	25	40 00 860 090	1	7,40 ▶	A190	40 00 860 390	1	11,15 ▶	A190
12	102	30	40 00 860 092	1	11,45 ▶	A190	40 00 860 392	1	14,85 ▶	A190
16	115	38	40 00 860 096	1	22,05 ▶	A190	40 00 860 396	1	27,20 ▶	A190
20	131	45	40 00 860 100	1	40,20 ▶	A190	40 00 860 400	1	47,65 ▶	A190

Spiralbohrer

HSS · DIN 1897 · Typ N · Spitzenwinkel 118 ° · **profilgeschliffen** · mit Zylinderschaft · rechtsschneidend · Bohrer in sehr stabiler kurzer Konstruktion für hohe Belastung · zum Einsatz auf Automaten und Handbohrmaschinen · ab 2,0 mm Ø mit Kreuzanschliff, blanke Ausführung

PROMAT

HSS

DIN 1897

RN

Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Art-Nr.	VE	EUR	KS	Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Art-Nr.	VE	EUR	KS
1	26	6	40 00 860 010	10	0,80 ¹⁾ ▶	A190	5,2	62	26	40 00 860 052	10	1,50 ¹⁾ ▶	A190
1,5	32	9	40 00 860 015	10	0,80 ¹⁾ ▶	A190	5,3	62	26	40 00 860 053	10	1,50 ¹⁾ ▶	A190
2	38	12	40 00 860 020	10	0,80 ¹⁾ ▶	A190	5,4	66	28	40 00 860 054	10	1,50 ¹⁾ ▶	A190
2,5	43	14	40 00 860 025	10	0,85 ¹⁾ ▶	A190	5,5	66	28	40 00 860 055	10	1,50 ¹⁾ ▶	A190
3	46	16	40 00 860 030	10	0,85 ¹⁾ ▶	A190	5,6	66	28	40 00 860 056	10	1,80 ¹⁾ ▶	A190
3,1	49	18	40 00 860 031	10	0,85 ¹⁾ ▶	A190	5,7	66	28	40 00 860 057	10	1,80 ¹⁾ ▶	A190
3,2	49	18	40 00 860 032	10	0,85 ¹⁾ ▶	A190	5,8	66	28	40 00 860 058	10	1,80 ¹⁾ ▶	A190
3,3	49	18	40 00 860 033	10	0,85 ¹⁾ ▶	A190	5,9	66	28	40 00 860 059	10	1,80 ¹⁾ ▶	A190
3,4	52	20	40 00 860 034	10	0,85 ¹⁾ ▶	A190	6	66	28	40 00 860 060	10	1,80 ¹⁾ ▶	A190
3,5	52	20	40 00 860 035	10	0,85 ¹⁾ ▶	A190	6,5	70	31	40 00 860 065	10	2,25 ¹⁾ ▶	A190
3,6	52	20	40 00 860 036	10	1,05 ¹⁾ ▶	A190	6,8	74	34	40 00 860 068	5	2,80 ¹⁾ ▶	A190
3,7	52	20	40 00 860 037	10	1,05 ¹⁾ ▶	A190	7	74	34	40 00 860 070	5	2,80 ¹⁾ ▶	A190
3,8	55	22	40 00 860 038	10	1,05 ¹⁾ ▶	A190	7,5	74	34	40 00 860 075	5	3,00 ¹⁾ ▶	A190
3,9	55	22	40 00 860 039	10	1,05 ¹⁾ ▶	A190	8	79	37	40 00 860 080	5	3,75 ¹⁾ ▶	A190
4	55	22	40 00 860 040	10	1,05 ¹⁾ ▶	A190	8,5	79	37	40 00 860 087	5	4,00 ¹⁾ ▶	A190
4,1	55	22	40 00 860 041	10	1,15 ¹⁾ ▶	A190	9	84	40	40 00 860 091	5	4,40 ¹⁾ ▶	A190
4,2	55	22	40 00 860 042	10	1,15 ¹⁾ ▶	A190	9,5	84	40	40 00 860 095	5	5,20 ¹⁾ ▶	A190
4,3	58	24	40 00 860 043	10	1,15 ¹⁾ ▶	A190	10	89	43	40 00 860 200	5	5,65 ¹⁾ ▶	A190
4,4	58	24	40 00 860 044	10	1,15 ¹⁾ ▶	A190	10,2	89	43	40 00 860 207	5	6,95 ¹⁾ ▶	A190
4,5	58	24	40 00 860 045	10	1,15 ¹⁾ ▶	A190	10,5	89	43	40 00 860 201	5	6,95 ¹⁾ ▶	A190
4,6	58	24	40 00 860 046	10	1,25 ¹⁾ ▶	A190	11	95	47	40 00 860 202	5	7,60 ¹⁾ ▶	A190
4,7	58	24	40 00 860 047	10	1,25 ¹⁾ ▶	A190	11,5	95	47	40 00 860 203	5	8,00 ¹⁾ ▶	A190
4,8	62	26	40 00 860 048	10	1,25 ¹⁾ ▶	A190	12	102	51	40 00 860 204	5	8,90 ¹⁾ ▶	A190
4,9	62	26	40 00 860 049	10	1,25 ¹⁾ ▶	A190	12,5	102	51	40 00 860 205	5	9,25 ¹⁾ ▶	A190
5	62	26	40 00 860 050	10	1,25 ¹⁾ ▶	A190	13	102	51	40 00 860 206	5	12,15 ¹⁾ ▶	A190
5,1	62	26	40 00 860 051	10	1,50 ¹⁾ ▶	A190							

¹⁾ Preis per St.**Spiralbohrer**

HSS-Co · DIN 1897 · Typ N · Spitzenwinkel 118 ° · **profilgeschliffen** · mit Zylinderschaft · rechtsschneidend · Bohrer in sehr stabiler kurzer Konstruktion für hohe Belastung · zum Einsatz auf Automaten und Handbohrmaschinen · ab 2,0 mm Ø mit Kreuzanschliff, blanke Ausführung

PROMAT

HSS-Co

DIN 1897

RN

Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Art-Nr.	VE	EUR	KS	Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Art-Nr.	VE	EUR	KS
1	26	6	40 00 861 747	10	1,10 ¹⁾ ▶	A190	5,2	62	26	40 00 861 777	10	2,55 ¹⁾ ▶	A190
1,5	32	9	40 00 861 749	10	1,10 ¹⁾ ▶	A190	5,3	62	26	40 00 861 778	10	2,60 ¹⁾ ▶	A190
2	38	12	40 00 861 751	10	1,10 ¹⁾ ▶	A190	5,4	66	28	40 00 861 779	10	2,75 ¹⁾ ▶	A190
2,5	43	14	40 00 861 754	10	1,15 ¹⁾ ▶	A190	5,5	66	28	40 00 861 780	10	2,60 ¹⁾ ▶	A190
3	46	16	40 00 861 755	10	1,25 ¹⁾ ▶	A190	5,6	66	28	40 00 861 781	10	3,05 ¹⁾ ▶	A190
3,1	49	18	40 00 861 756	10	1,60 ¹⁾ ▶	A190	5,7	66	28	40 00 861 782	10	3,05 ¹⁾ ▶	A190
3,2	49	18	40 00 861 757	10	1,60 ¹⁾ ▶	A190	5,8	66	28	40 00 861 783	10	3,05 ¹⁾ ▶	A190
3,3	49	18	40 00 861 758	10	1,60 ¹⁾ ▶	A190	5,9	66	28	40 00 861 784	10	3,05 ¹⁾ ▶	A190
3,4	52	20	40 00 861 759	10	1,60 ¹⁾ ▶	A190	6	66	28	40 00 861 785	10	3,00 ¹⁾ ▶	A190
3,5	52	20	40 00 861 760	10	1,40 ¹⁾ ▶	A190	6,5	70	31	40 00 861 786	10	3,40 ¹⁾ ▶	A190
3,6	52	20	40 00 861 761	10	2,00 ¹⁾ ▶	A190	6,8	74	34	40 00 861 787	5	3,90 ¹⁾ ▶	A190
3,7	52	20	40 00 861 762	10	2,00 ¹⁾ ▶	A190	7	74	34	40 00 861 788	5	3,85 ¹⁾ ▶	A190
3,8	55	22	40 00 861 763	10	2,00 ¹⁾ ▶	A190	7,5	74	34	40 00 861 789	5	4,30 ¹⁾ ▶	A190
3,9	55	22	40 00 861 764	10	2,00 ¹⁾ ▶	A190	8	79	37	40 00 861 790	5	4,55 ¹⁾ ▶	A190
4	55	22	40 00 861 765	10	1,60 ¹⁾ ▶	A190	8,5	79	37	40 00 861 791	5	4,85 ¹⁾ ▶	A190
4,1	55	22	40 00 861 766	10	1,65 ¹⁾ ▶	A190	9	84	40	40 00 861 792	5	5,95 ¹⁾ ▶	A190
4,2	55	22	40 00 861 767	10	1,65 ¹⁾ ▶	A190	9,5	84	40	40 00 861 793	5	6,35 ¹⁾ ▶	A190
4,3	58	24	40 00 861 768	10	2,20 ¹⁾ ▶	A190	10	89	43	40 00 861 794	5	6,65 ¹⁾ ▶	A190
4,4	58	24	40 00 861 769	10	2,20 ¹⁾ ▶	A190	10,2	89	43	40 00 861 795	5	9,45 ¹⁾ ▶	A190
4,5	58	24	40 00 861 770	10	1,65 ¹⁾ ▶	A190	10,5	89	43	40 00 861 796	5	8,80 ¹⁾ ▶	A190
4,6	58	24	40 00 861 771	10	2,35 ¹⁾ ▶	A190	11	95	47	40 00 861 797	5	10,15 ¹⁾ ▶	A190
4,7	58	24	40 00 861 772	10	2,35 ¹⁾ ▶	A190	11,5	95	47	40 00 861 798	5	10,95 ¹⁾ ▶	A190
4,8	62	26	40 00 861 773	10	2,35 ¹⁾ ▶	A190	12	102	51	40 00 861 799	5	11,90 ¹⁾ ▶	A190
4,9	62	26	40 00 861 774	10	2,35 ¹⁾ ▶	A190	12,5	102	51	40 00 861 800	5	13,20 ¹⁾ ▶	A190
5	62	26	40 00 861 775	10	2,00 ¹⁾ ▶	A190	13	102	51	40 00 861 801	5	14,05 ¹⁾ ▶	A190
5,1	62	26	40 00 861 776	10	2,55 ¹⁾ ▶	A190							

¹⁾ Preis per St.



40 00 862 431



40 00 862 525

Spiralbohrer

HSS-Co · DIN 1897 · Typ UNI · zum universellen Einsatz · Spitzenwinkel 118 ° · mit Zylinderschaft · rechtsschneidend · gutes Eigenzentrierverhalten · ausgespitzte Querschnitte · für NE-Metalle, Bau- und Kohlenstoffstähle, hochlegierte Stähle (z.B. V2A/V4A), Werkzeugstähle, Guss und Gusslegierungen, Magnesiumlegierungen, Kunststoffe sowie Aluminium

Vorteile:

Sonderanschliff und spezielle Ausspitzung für geringes Drehmoment und ruhigen Lauf · rundes Nutenprofil für optimale Spanabfuhr, selbst lange Späne von zähen Werkstoffen



Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Art.-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. TiN-beschichtet	VE	EUR	KS
1	26	6	40 00 862 431	10	1,85 ¹⁾	C192	40 00 862 525	10	4,85 ¹⁾	C192
1,1	28	7	40 00 862 432	10	1,85 ¹⁾	C192	40 00 862 526	10	4,95 ¹⁾	C192
1,2	30	8	40 00 862 433	10	1,85 ¹⁾	C192	40 00 862 527	10	5,10 ¹⁾	C192
1,3	30	8	40 00 862 434	10	1,85 ¹⁾	C192	40 00 862 528	10	5,35 ¹⁾	C192
1,4	32	9	40 00 862 435	10	1,85 ¹⁾	C192	40 00 862 529	10	4,95 ¹⁾	C192
1,5	32	9	40 00 862 436	10	1,85 ¹⁾	C192	40 00 862 530	10	4,40 ¹⁾	C192
1,6	34	10	40 00 862 437	10	1,85 ¹⁾	C192	40 00 862 531	10	4,85 ¹⁾	C192
1,7	34	10	40 00 862 438	10	1,85 ¹⁾	C192	40 00 862 532	10	4,95 ¹⁾	C192
1,8	36	11	40 00 862 439	10	1,85 ¹⁾	C192	40 00 862 533	10	4,85 ¹⁾	C192
1,9	36	11	40 00 862 440	10	1,85 ¹⁾	C192	40 00 862 534	10	4,85 ¹⁾	C192
2	38	12	40 00 862 441	10	1,95 ¹⁾	C192	40 00 862 535	10	3,75 ¹⁾	C192
2,1	38	12	40 00 862 442	10	1,95 ¹⁾	C192	40 00 862 536	10	4,95 ¹⁾	C192
2,2	40	13	40 00 862 443	10	1,95 ¹⁾	C192	40 00 862 537	10	4,95 ¹⁾	C192
2,3	40	13	40 00 862 444	10	1,95 ¹⁾	C192	40 00 862 538	10	4,15 ¹⁾	C192
2,4	43	14	40 00 862 445	10	1,95 ¹⁾	C192	40 00 862 539	10	5,10 ¹⁾	C192
2,5	43	14	40 00 862 446	10	1,95 ¹⁾	C192	40 00 862 540	10	4,00 ¹⁾	C192
2,6	43	14	40 00 862 447	10	1,95 ¹⁾	C192	40 00 862 541	10	5,15 ¹⁾	C192
2,7	46	16	40 00 862 448	10	2,05 ¹⁾	C192	40 00 862 542	10	5,45 ¹⁾	C192
2,8	46	16	40 00 862 449	10	2,05 ¹⁾	C192	40 00 862 543	10	5,10 ¹⁾	C192
2,9	46	16	40 00 862 450	10	2,05 ¹⁾	C192	40 00 862 544	10	5,45 ¹⁾	C192
3	46	16	40 00 862 451	10	1,95 ¹⁾	C192	40 00 862 545	10	4,15 ¹⁾	C192
3,1	49	18	40 00 862 452	10	2,05 ¹⁾	C192	40 00 862 546	10	4,85 ¹⁾	C192
3,2	49	18	40 00 862 453	10	2,05 ¹⁾	C192	40 00 862 547	10	4,40 ¹⁾	C192
3,3	49	18	40 00 862 454	10	2,10 ¹⁾	C192	40 00 862 548	10	4,40 ¹⁾	C192
3,4	52	20	40 00 862 455	10	2,30 ¹⁾	C192	40 00 862 549	10	5,35 ¹⁾	C192
3,5	52	20	40 00 862 456	10	2,30 ¹⁾	C192	40 00 862 550	10	4,40 ¹⁾	C192
3,6	52	20	40 00 862 457	10	2,30 ¹⁾	C192	40 00 862 551	10	5,70 ¹⁾	C192
3,7	52	20	40 00 862 458	10	2,30 ¹⁾	C192	40 00 862 552	10	5,35 ¹⁾	C192
3,8	55	22	40 00 862 459	10	2,50 ¹⁾	C192	40 00 862 553	10	5,65 ¹⁾	C192
3,9	55	22	40 00 862 460	10	2,50 ¹⁾	C192	40 00 862 554	10	6,50 ¹⁾	C192
4	55	22	40 00 862 461	10	2,35 ¹⁾	C192	40 00 862 555	10	4,95 ¹⁾	C192
4,1	55	22	40 00 862 462	10	2,50 ¹⁾	C192	40 00 862 556	10	5,90 ¹⁾	C192
4,2	55	22	40 00 862 463	10	2,50 ¹⁾	C192	40 00 862 557	10	4,95 ¹⁾	C192
4,3	58	24	40 00 862 464	10	2,50 ¹⁾	C192	40 00 862 558	10	5,90 ¹⁾	C192
4,4	58	24	40 00 862 465	10	2,50 ¹⁾	C192	40 00 862 559	10	6,50 ¹⁾	C192
4,5	58	24	40 00 862 466	10	2,50 ¹⁾	C192	40 00 862 560	10	5,55 ¹⁾	C192
4,6	58	24	40 00 862 467	10	2,50 ¹⁾	C192	40 00 862 561	10	6,10 ¹⁾	C192
4,7	58	24	40 00 862 468	10	2,50 ¹⁾	C192	40 00 862 562	10	6,50 ¹⁾	C192
4,8	62	26	40 00 862 469	10	2,50 ¹⁾	C192	40 00 862 563	10	6,30 ¹⁾	C192
4,9	62	26	40 00 862 470	10	2,50 ¹⁾	C192	40 00 862 564	10	6,80 ¹⁾	C192
5	62	26	40 00 862 471	10	2,50 ¹⁾	C192	40 00 862 565	10	5,35 ¹⁾	C192
5,1	62	26	40 00 862 472	10	2,50 ¹⁾	C192	40 00 862 566	10	6,50 ¹⁾	C192
5,2	62	26	40 00 862 473	10	2,50 ¹⁾	C192	40 00 862 567	10	6,80 ¹⁾	C192
5,3	62	26	40 00 862 474	10	2,80 ¹⁾	C192	40 00 862 568	10	7,05 ¹⁾	C192
5,4	66	28	40 00 862 475	10	3,05 ¹⁾	C192	40 00 862 569	10	7,50 ¹⁾	C192
5,5	66	28	40 00 862 476	10	2,85 ¹⁾	C192	40 00 862 570	10	6,50 ¹⁾	C192
5,6	66	28	40 00 862 477	10	3,20 ¹⁾	C192	40 00 862 571	10	7,80 ¹⁾	C192
5,7	66	28	40 00 862 478	10	3,20 ¹⁾	C192	40 00 862 572	10	8,35 ¹⁾	C192
5,8	66	28	40 00 862 479	10	3,20 ¹⁾	C192	40 00 862 573	10	7,90 ¹⁾	C192
5,9	66	28	40 00 862 480	10	3,20 ¹⁾	C192	40 00 862 574	10	8,35 ¹⁾	C192
6	66	28	40 00 862 481	10	3,10 ¹⁾	C192	40 00 862 575	10	6,80 ¹⁾	C192
6,1	70	31	40 00 862 482	10	3,60 ¹⁾	C192	40 00 862 576	10	8,30 ¹⁾	C192
6,2	70	31	40 00 862 483	10	3,60 ¹⁾	C192	40 00 862 577	10	8,30 ¹⁾	C192
6,3	70	31	40 00 862 484	10	3,60 ¹⁾	C192	40 00 862 578	10	8,70 ¹⁾	C192
6,4	70	31	40 00 862 485	10	3,60 ¹⁾	C192	40 00 862 579	10	8,70 ¹⁾	C192
6,5	70	31	40 00 862 486	10	3,50 ¹⁾	C192	40 00 862 580	10	8,20 ¹⁾	C192
6,6	70	31	40 00 862 487	10	3,85 ¹⁾	C192	40 00 862 581	10	9,05 ¹⁾	C192
6,7	70	31	40 00 862 488	10	3,85 ¹⁾	C192	40 00 862 582	10	9,30 ¹⁾	C192
6,8	74	34	40 00 862 489	10	4,50 ¹⁾	C192	40 00 862 583	10	9,30 ¹⁾	C192
6,9	74	34	40 00 862 490	10	4,50 ¹⁾	C192	40 00 862 584	10	9,80 ¹⁾	C192
7	74	34	40 00 862 491	10	4,50 ¹⁾	C192	40 00 862 585	10	8,95 ¹⁾	C192
7,1	74	34	40 00 862 492	10	5,45 ¹⁾	C192	40 00 862 586	10	11,00 ¹⁾	C192
7,2	74	34	40 00 862 493	10	5,45 ¹⁾	C192	40 00 862 587	10	11,30 ¹⁾	C192
7,3	74	34	40 00 862 494	10	5,45 ¹⁾	C192	40 00 862 588	10	11,30 ¹⁾	C192
7,4	74	34	40 00 862 495	10	5,45 ¹⁾	C192	40 00 862 589	10	11,45 ¹⁾	C192
7,5	74	34	40 00 862 496	10	4,75 ¹⁾	C192	40 00 862 590	10	9,30 ¹⁾	C192
7,6	79	37	40 00 862 497	5	6,10 ¹⁾	C192	40 00 862 591	1	12,20	C192
7,7	79	37	40 00 862 498	5	6,10 ¹⁾	C192	40 00 862 592	1	12,40	C192
7,8	79	37	40 00 862 499	5	6,10 ¹⁾	C192	40 00 862 593	1	12,40	C192
7,9	79	37	40 00 862 500	5	6,10 ¹⁾	C192	40 00 862 594	1	12,20	C192
8	79	37	40 00 862 501	5	5,00 ¹⁾	C192	40 00 862 595	1	11,10	C192
8,1	79	37	40 00 862 502	5	6,10 ¹⁾	C192	40 00 862 596	1	14,45	C192

Fortsetzung >

Fortsetzung

Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Art.-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. TiN-beschichtet	VE	EUR	KS
8,2	79	37	40 00 862 503	5	6,10 ¹⁾	C192	40 00 862 597	1	15,20	C192
8,3	79	37	40 00 862 504	5	6,10 ¹⁾	C192	40 00 862 598	1	15,35	C192
8,4	79	37	40 00 862 505	5	6,10 ¹⁾	C192	40 00 862 599	1	15,35	C192
8,5	79	37	40 00 862 506	5	5,35 ¹⁾	C192	40 00 862 600	1	13,00	C192
8,8	84	40	40 00 862 507	5	7,05 ¹⁾	C192	40 00 862 601	1	16,60	C192
9	84	40	40 00 862 508	5	6,10 ¹⁾	C192	40 00 862 602	1	13,20	C192
9,3	84	40	40 00 862 509	5	7,80 ¹⁾	C192	40 00 862 603	1	15,35	C192
9,5	84	40	40 00 862 510	5	6,75 ¹⁾	C192	40 00 862 604	1	14,65	C192
9,8	89	43	40 00 862 511	5	8,60 ¹⁾	C192	40 00 862 605	1	17,75	C192
10	89	43	40 00 862 512	5	7,55 ¹⁾	C192	40 00 862 606	1	14,35	C192
10,2	89	43	40 00 862 513	5	10,00 ¹⁾	C192	40 00 862 607	1	18,10	C192
10,5	89	43	40 00 862 514	5	10,00 ¹⁾	C192	40 00 862 608	1	17,30	C192
11	95	47	40 00 862 515	1	11,65	C192	40 00 862 609	1	19,10	C192
11,5	95	47	40 00 862 516	1	13,10	C192	40 00 862 610	1	21,95	C192
12	102	51	40 00 862 517	1	13,65	C192	40 00 862 611	1	21,65	C192
12,5	102	51	40 00 862 518	1	16,85	C192	40 00 862 612	1	23,70	C192
13	102	51	40 00 862 519	1	19,70	C192	40 00 862 613	1	23,70	C192
13,5	107	54	40 00 862 520	1	19,70	C192	40 00 862 614	1	25,70	C192
14	107	54	40 00 862 521	1	21,65	C192	40 00 862 615	1	32,05	C192

¹⁾ Preis per St.

Spiralbohrer

HSS · DIN 338 · Typ N · rollgewalzt · Zylinderschaft · rechtsschneidend · Kegelmantelanschliff 118° · schwarze

Ausführung



Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS	Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1	34	12	40 00 860 210	10	0,20 ¹⁾	E190	5,9	93	57	40 00 860 259	10	0,50 ¹⁾	E190
1,1	36	14	40 00 860 211	10	0,20 ¹⁾	E190	6	93	57	40 00 860 260	10	0,50 ¹⁾	E190
1,2	38	16	40 00 860 212	10	0,20 ¹⁾	E190	6,1	101	63	40 00 860 261	10	0,55 ¹⁾	E190
1,3	38	16	40 00 860 213	10	0,20 ¹⁾	E190	6,2	101	63	40 00 860 262	10	0,55 ¹⁾	E190
1,4	40	18	40 00 860 214	10	0,20 ¹⁾	E190	6,3	101	63	40 00 860 263	10	0,55 ¹⁾	E190
1,5	40	18	40 00 860 215	10	0,20 ¹⁾	E190	6,4	101	63	40 00 860 264	10	0,55 ¹⁾	E190
1,6	43	20	40 00 860 216	10	0,30 ¹⁾	E190	6,5	101	63	40 00 860 265	10	0,55 ¹⁾	E190
1,7	43	20	40 00 860 217	10	0,30 ¹⁾	E190	6,6	101	63	40 00 860 266	10	0,60 ¹⁾	E190
1,8	46	22	40 00 860 218	10	0,30 ¹⁾	E190	6,7	101	63	40 00 860 267	10	0,60 ¹⁾	E190
1,9	46	22	40 00 860 219	10	0,30 ¹⁾	E190	6,8	109	69	40 00 860 268	10	0,60 ¹⁾	E190
2	49	24	40 00 860 220	10	0,30 ¹⁾	E190	6,9	109	69	40 00 860 269	10	0,60 ¹⁾	E190
2,1	49	24	40 00 860 221	10	0,30 ¹⁾	E190	7	109	69	40 00 860 270	10	0,60 ¹⁾	E190
2,2	53	27	40 00 860 222	10	0,30 ¹⁾	E190	7,1	109	69	40 00 860 271	10	0,75 ¹⁾	E190
2,3	53	27	40 00 860 223	10	0,30 ¹⁾	E190	7,2	109	69	40 00 860 272	10	0,75 ¹⁾	E190
2,4	57	30	40 00 860 224	10	0,30 ¹⁾	E190	7,3	109	69	40 00 860 273	10	0,75 ¹⁾	E190
2,5	57	30	40 00 860 225	10	0,30 ¹⁾	E190	7,4	109	69	40 00 860 274	10	0,75 ¹⁾	E190
2,6	57	30	40 00 860 226	10	0,35 ¹⁾	E190	7,5	109	69	40 00 860 275	10	0,75 ¹⁾	E190
2,7	61	33	40 00 860 227	10	0,35 ¹⁾	E190	7,6	117	75	40 00 860 276	10	0,90 ¹⁾	E190
2,8	61	33	40 00 860 228	10	0,35 ¹⁾	E190	7,7	117	75	40 00 860 277	10	0,90 ¹⁾	E190
2,9	61	33	40 00 860 229	10	0,35 ¹⁾	E190	7,8	117	75	40 00 860 278	10	0,90 ¹⁾	E190
3	61	33	40 00 860 230	10	0,35 ¹⁾	E190	7,9	117	75	40 00 860 279	10	0,90 ¹⁾	E190
3,1	65	36	40 00 860 231	10	0,35 ¹⁾	E190	8	117	75	40 00 860 280	10	0,90 ¹⁾	E190
3,2	65	36	40 00 860 232	10	0,35 ¹⁾	E190	8,1	117	75	40 00 860 281	10	0,90 ¹⁾	E190
3,3	65	36	40 00 860 233	10	0,35 ¹⁾	E190	8,2	117	75	40 00 860 282	10	0,90 ¹⁾	E190
3,4	70	39	40 00 860 234	10	0,35 ¹⁾	E190	8,3	117	75	40 00 860 283	10	0,90 ¹⁾	E190
3,5	70	39	40 00 860 235	10	0,35 ¹⁾	E190	8,4	117	75	40 00 860 284	10	0,90 ¹⁾	E190
3,6	70	39	40 00 860 236	10	0,40 ¹⁾	E190	8,5	117	75	40 00 860 285	10	0,90 ¹⁾	E190
3,7	70	39	40 00 860 237	10	0,40 ¹⁾	E190	8,6	125	81	40 00 860 286	10	1,05 ¹⁾	E190
3,8	75	43	40 00 860 238	10	0,40 ¹⁾	E190	8,7	125	81	40 00 860 287	10	1,05 ¹⁾	E190
3,9	75	43	40 00 860 239	10	0,40 ¹⁾	E190	8,8	125	81	40 00 860 288	10	1,05 ¹⁾	E190
4	75	43	40 00 860 240	10	0,40 ¹⁾	E190	8,9	125	81	40 00 860 289	10	1,05 ¹⁾	E190
4,1	75	43	40 00 860 241	10	0,40 ¹⁾	E190	9	125	81	40 00 860 290	10	1,05 ¹⁾	E190
4,2	75	43	40 00 860 242	10	0,40 ¹⁾	E190	9,1	125	81	40 00 860 291	10	1,20 ¹⁾	E190
4,3	80	47	40 00 860 243	10	0,40 ¹⁾	E190	9,2	125	81	40 00 860 292	10	1,20 ¹⁾	E190
4,4	80	47	40 00 860 244	10	0,40 ¹⁾	E190	9,3	125	81	40 00 860 293	10	1,20 ¹⁾	E190
4,5	80	47	40 00 860 245	10	0,40 ¹⁾	E190	9,4	125	81	40 00 860 294	10	1,20 ¹⁾	E190
4,6	80	47	40 00 860 246	10	0,45 ¹⁾	E190	9,5	125	81	40 00 860 295	10	1,20 ¹⁾	E190
4,7	80	47	40 00 860 247	10	0,45 ¹⁾	E190	9,6	133	87	40 00 860 296	10	1,30 ¹⁾	E190
4,8	86	52	40 00 860 248	10	0,45 ¹⁾	E190	9,7	133	87	40 00 860 297	10	1,30 ¹⁾	E190
4,9	86	52	40 00 860 249	10	0,45 ¹⁾	E190	9,8	133	87	40 00 860 298	10	1,30 ¹⁾	E190
5	86	52	40 00 860 250	10	0,45 ¹⁾	E190	9,9	133	87	40 00 860 299	10	1,30 ¹⁾	E190
5,1	86	52	40 00 860 251	10	0,45 ¹⁾	E190	10	133	87	40 00 860 300	10	1,30 ¹⁾	E190
5,2	86	52	40 00 860 252	10	0,45 ¹⁾	E190	10,2	133	87	40 00 860 302	5	1,40 ¹⁾	E190
5,3	86	52	40 00 860 253	10	0,45 ¹⁾	E190	10,5	133	87	40 00 860 305	5	1,40 ¹⁾	E190
5,4	93	57	40 00 860 254	10	0,45 ¹⁾	E190	11	142	94	40 00 860 310	5	1,50 ¹⁾	E190
5,5	93	57	40 00 860 255	10	0,45 ¹⁾	E190	11,5	142	94	40 00 860 315	5	1,75 ¹⁾	E190
5,6	93	57	40 00 860 256	10	0,50 ¹⁾	E190	12	151	101	40 00 860 320	5	1,90 ¹⁾	E190
5,7	93	57	40 00 860 257	10	0,50 ¹⁾	E190	12,5	151	101	40 00 860 325	5	2,00 ¹⁾	E190
5,8	93	57	40 00 860 258	10	0,50 ¹⁾	E190	13	151	101	40 00 860 330	5	2,30 ¹⁾	E190

¹⁾ Preis per St.

**Spiralbohrer**

HSS · DIN 338 · Typ N · rollgewalzt · mit abgesetztem Schaft · Zylinderschaft · rechtsschneidend · Kegelmantel-anschliff 118°



Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Schaft-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS	Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Schaft-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
10,5	133	87	10	40 00 860 350	1	3,25 ▶	E190	14	160	108	13	40 00 860 371	1	4,90 ▶	E190
11	142	94	10	40 00 860 351	1	3,25 ▶	E190	14,5	169	114	13	40 00 860 372	1	5,75 ▶	E190
11,5	142	94	10	40 00 860 352	1	3,60 ▶	E190	15	169	114	13	40 00 860 373	1	6,60 ▶	E190
12	151	101	10	40 00 860 353	1	3,70 ▶	E190	15,5	178	120	13	40 00 860 374	1	7,50 ▶	E190
12,5	151	101	10	40 00 860 354	1	3,95 ▶	E190	16	178	120	13	40 00 860 375	1	8,10 ▶	E190
13	151	101	10	40 00 860 355	1	4,05 ▶	E190	16,5	184	125	13	40 00 860 376	1	8,50 ▶	E190
13,5	160	108	10	40 00 860 356	1	4,50 ▶	E190	17	184	125	13	40 00 860 377	1	9,25 ▶	E190
14	160	108	10	40 00 860 357	1	4,80 ▶	E190	17,5	191	130	13	40 00 860 378	1	9,45 ▶	E190
14,5	169	114	10	40 00 860 358	1	5,55 ▶	E190	18	191	130	13	40 00 860 379	1	10,35 ▶	E190
15	169	114	10	40 00 860 359	1	6,60 ▶	E190	18,5	198	135	13	40 00 860 380	1	10,60 ▶	E190
15,5	178	120	10	40 00 860 360	1	7,50 ▶	E190	19	198	135	13	40 00 860 381	1	11,10 ▶	E190
16	178	120	10	40 00 860 361	1	8,10 ▶	E190	19,5	205	140	13	40 00 860 382	1	11,65 ▶	E190
13,5	160	108	13	40 00 860 370	1	4,50 ▶	E190	20	205	140	13	40 00 860 383	1	12,80 ▶	E190

**Spiralbohrer**

HSS · DIN 338 · Typ N · Spitzenwinkel 118° · profilgeschliffen · mit Zylinderschaft · rechtsschneidend · für alle normalen Bohrarbeiten in Stahl und Guss



40 00 860 407



40 00 862 110



Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Art.-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. TiN-beschichtet	VE	EUR	KS
0,7	28	9	40 00 860 407	10	1,10 ¹⁾ ▶	A190	-			
0,8	30	10	40 00 860 408	10	1,10 ¹⁾ ▶	A190	-			
0,9	32	11	40 00 860 409	10	1,10 ¹⁾ ▶	A190	-			
1	34	12	40 00 860 410	10	0,70 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 110	10	1,00 ¹⁾ ▶	A190
1,1	36	14	40 00 860 411	10	0,70 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 111	10	1,65 ¹⁾ ▶	A190
1,2	38	16	40 00 860 412	10	0,70 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 112	10	1,65 ¹⁾ ▶	A190
1,3	38	16	40 00 860 413	10	0,70 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 113	10	1,65 ¹⁾ ▶	A190
1,4	40	18	40 00 860 414	10	0,70 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 114	10	1,65 ¹⁾ ▶	A190
1,5	40	18	40 00 860 415	10	0,70 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 115	10	1,00 ¹⁾ ▶	A190
1,6	43	20	40 00 860 416	10	0,70 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 116	10	1,40 ¹⁾ ▶	A190
1,7	43	20	40 00 860 417	10	0,70 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 117	10	1,40 ¹⁾ ▶	A190
1,8	46	22	40 00 860 418	10	0,70 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 118	10	1,40 ¹⁾ ▶	A190
1,9	46	22	40 00 860 419	10	0,70 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 119	10	1,40 ¹⁾ ▶	A190
2	49	24	40 00 860 420	10	0,65 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 120	10	1,15 ¹⁾ ▶	A190
2,1	49	24	40 00 860 421	10	0,65 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 121	10	1,95 ¹⁾ ▶	A190
2,2	53	27	40 00 860 422	10	0,65 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 122	10	1,95 ¹⁾ ▶	A190
2,3	53	27	40 00 860 423	10	0,65 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 123	10	1,95 ¹⁾ ▶	A190
2,4	57	30	40 00 860 424	10	0,65 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 124	10	1,95 ¹⁾ ▶	A190
2,5	57	30	40 00 860 425	10	0,65 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 125	10	1,35 ¹⁾ ▶	A190
2,6	57	30	40 00 860 426	10	0,75 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 126	10	1,60 ¹⁾ ▶	A190
2,7	61	33	40 00 860 427	10	0,75 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 127	10	1,60 ¹⁾ ▶	A190
2,8	61	33	40 00 860 428	10	0,75 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 128	10	1,60 ¹⁾ ▶	A190
2,9	61	33	40 00 860 429	10	0,75 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 129	10	1,60 ¹⁾ ▶	A190
3	61	33	40 00 860 430	10	0,75 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 130	10	1,40 ¹⁾ ▶	A190
3,1	65	36	40 00 860 431	10	0,90 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 131	10	1,70 ¹⁾ ▶	A190
3,2	65	36	40 00 860 432	10	0,90 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 132	10	1,70 ¹⁾ ▶	A190
3,3	65	36	40 00 860 433	10	0,90 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 133	10	1,70 ¹⁾ ▶	A190
3,4	70	39	40 00 860 434	10	0,90 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 134	10	1,70 ¹⁾ ▶	A190
3,5	70	39	40 00 860 435	10	0,90 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 135	10	1,65 ¹⁾ ▶	A190
3,6	70	39	40 00 860 436	10	1,00 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 136	10	2,05 ¹⁾ ▶	A190
3,7	70	39	40 00 860 437	10	1,00 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 137	10	2,05 ¹⁾ ▶	A190
3,8	75	43	40 00 860 438	10	1,00 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 138	10	2,05 ¹⁾ ▶	A190
3,9	75	43	40 00 860 439	10	1,00 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 139	10	2,05 ¹⁾ ▶	A190
4	75	43	40 00 860 440	10	1,00 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 140	10	1,75 ¹⁾ ▶	A190
4,1	75	43	40 00 860 441	10	1,15 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 141	10	2,30 ¹⁾ ▶	A190
4,2	75	43	40 00 860 442	10	1,15 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 142	10	2,30 ¹⁾ ▶	A190
4,3	80	47	40 00 860 443	10	1,15 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 143	10	2,30 ¹⁾ ▶	A190
4,4	80	47	40 00 860 444	10	1,15 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 144	10	2,30 ¹⁾ ▶	A190
4,5	80	47	40 00 860 445	10	1,15 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 145	10	2,10 ¹⁾ ▶	A190
4,6	80	47	40 00 860 446	10	1,35 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 146	10	2,65 ¹⁾ ▶	A190
4,7	80	47	40 00 860 447	10	1,35 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 147	10	2,65 ¹⁾ ▶	A190
4,8	86	52	40 00 860 448	10	1,35 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 148	10	2,65 ¹⁾ ▶	A190
4,9	86	52	40 00 860 449	10	1,35 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 149	10	2,65 ¹⁾ ▶	A190
5	86	52	40 00 860 450	10	1,35 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 150	10	2,40 ¹⁾ ▶	A190
5,1	86	52	40 00 860 451	10	1,60 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 151	10	3,15 ¹⁾ ▶	A190
5,2	86	52	40 00 860 452	10	1,60 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 152	10	3,15 ¹⁾ ▶	A190
5,3	86	52	40 00 860 453	10	1,60 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 153	10	3,15 ¹⁾ ▶	A190
5,4	93	57	40 00 860 454	10	1,60 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 154	10	3,15 ¹⁾ ▶	A190
5,5	93	57	40 00 860 455	10	1,60 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 155	10	2,85 ¹⁾ ▶	A190
5,6	93	57	40 00 860 456	10	1,80 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 156	10	3,40 ¹⁾ ▶	A190
5,7	93	57	40 00 860 457	10	1,80 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 157	10	3,40 ¹⁾ ▶	A190
5,8	93	57	40 00 860 458	10	1,80 ¹⁾ ▶	A190	40 00 862 158	10	3,40 ¹⁾ ▶	A190

Fortsetzung >

Fortsetzung

Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Art.-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. TiN-beschichtet	VE	EUR	KS
5,9	93	57	40 00 860 459	10	1,80 ¹⁾	A190	40 00 862 159	10	3,40 ¹⁾	A190
6	93	57	40 00 860 460	10	1,80 ¹⁾	A190	40 00 862 160	10	3,20 ¹⁾	A190
6,1	101	63	40 00 860 461	10	2,20 ¹⁾	A190	40 00 862 161	10	4,10 ¹⁾	A190
6,2	101	63	40 00 860 462	10	2,20 ¹⁾	A190	40 00 862 162	10	4,10 ¹⁾	A190
6,3	101	63	40 00 860 463	10	2,20 ¹⁾	A190	40 00 862 163	10	4,10 ¹⁾	A190
6,4	101	63	40 00 860 464	10	2,20 ¹⁾	A190	40 00 862 164	10	4,10 ¹⁾	A190
6,5	101	63	40 00 860 465	10	2,20 ¹⁾	A190	40 00 862 165	10	3,75 ¹⁾	A190
6,6	101	63	40 00 860 466	10	2,65 ¹⁾	A190	40 00 862 166	10	4,80 ¹⁾	A190
6,7	101	63	40 00 860 467	10	2,65 ¹⁾	A190	40 00 862 167	10	4,80 ¹⁾	A190
6,8	109	69	40 00 860 468	10	2,65 ¹⁾	A190	40 00 862 168	10	4,80 ¹⁾	A190
6,9	109	69	40 00 860 469	10	2,65 ¹⁾	A190	40 00 862 169	10	4,80 ¹⁾	A190
7	109	69	40 00 860 470	10	2,65 ¹⁾	A190	40 00 862 170	10	4,40 ¹⁾	A190
7,1	109	69	40 00 860 471	10	3,10 ¹⁾	A190	40 00 862 171	10	5,55 ¹⁾	A190
7,2	109	69	40 00 860 472	10	3,10 ¹⁾	A190	40 00 862 172	10	5,55 ¹⁾	A190
7,3	109	69	40 00 860 473	10	3,10 ¹⁾	A190	40 00 862 173	10	5,55 ¹⁾	A190
7,4	109	69	40 00 860 474	10	3,10 ¹⁾	A190	40 00 862 174	10	5,55 ¹⁾	A190
7,5	109	69	40 00 860 475	10	3,10 ¹⁾	A190	40 00 862 175	10	5,15 ¹⁾	A190
7,6	117	75	40 00 860 476	10	3,65 ¹⁾	A190	40 00 862 176	10	6,60 ¹⁾	A190
7,7	117	75	40 00 860 477	10	3,65 ¹⁾	A190	40 00 862 177	10	6,60 ¹⁾	A190
7,8	117	75	40 00 860 478	10	3,65 ¹⁾	A190	40 00 862 178	10	6,60 ¹⁾	A190
7,9	117	75	40 00 860 479	10	3,65 ¹⁾	A190	40 00 862 179	10	6,60 ¹⁾	A190
8	117	75	40 00 860 480	10	3,65 ¹⁾	A190	40 00 862 180	10	5,90 ¹⁾	A190
8,1	117	75	40 00 860 481	10	3,90 ¹⁾	A190	40 00 862 181	10	6,95 ¹⁾	A190
8,2	117	75	40 00 860 482	10	3,90 ¹⁾	A190	40 00 862 182	10	6,95 ¹⁾	A190
8,3	117	75	40 00 860 483	10	3,90 ¹⁾	A190	40 00 862 183	10	6,95 ¹⁾	A190
8,4	117	75	40 00 860 484	10	3,90 ¹⁾	A190	40 00 862 184	10	6,95 ¹⁾	A190
8,5	117	75	40 00 860 485	10	3,90 ¹⁾	A190	40 00 862 185	10	6,30 ¹⁾	A190
8,6	125	81	40 00 860 486	5	4,50 ¹⁾	A190	40 00 862 186	5	7,40 ¹⁾	A190
8,7	125	81	40 00 860 487	5	4,50 ¹⁾	A190	40 00 862 187	5	7,40 ¹⁾	A190
8,8	125	81	40 00 860 488	5	4,50 ¹⁾	A190	40 00 862 188	5	7,40 ¹⁾	A190
8,9	125	81	40 00 860 489	5	4,50 ¹⁾	A190	40 00 862 189	5	7,40 ¹⁾	A190
9	125	81	40 00 860 490	5	4,50 ¹⁾	A190	40 00 862 190	5	6,85 ¹⁾	A190
9,1	125	81	40 00 860 491	5	5,15 ¹⁾	A190	40 00 862 191	5	7,65 ¹⁾	A190
9,2	125	81	40 00 860 492	5	5,15 ¹⁾	A190	40 00 862 192	5	7,65 ¹⁾	A190
9,3	125	81	40 00 860 493	5	5,15 ¹⁾	A190	40 00 862 193	5	7,65 ¹⁾	A190
9,4	125	81	40 00 860 494	5	5,15 ¹⁾	A190	40 00 862 194	5	7,65 ¹⁾	A190
9,5	125	81	40 00 860 495	5	5,15 ¹⁾	A190	40 00 862 195	5	7,50 ¹⁾	A190
9,6	133	87	40 00 860 496	5	5,80 ¹⁾	A190	40 00 862 196	5	7,90 ¹⁾	A190
9,7	133	87	40 00 860 497	5	5,80 ¹⁾	A190	40 00 862 197	5	7,90 ¹⁾	A190
9,8	133	87	40 00 860 498	5	5,80 ¹⁾	A190	40 00 862 198	5	7,90 ¹⁾	A190
9,9	133	87	40 00 860 499	5	5,80 ¹⁾	A190	40 00 862 199	5	7,90 ¹⁾	A190
10	133	87	40 00 860 500	5	5,80 ¹⁾	A190	40 00 862 200	5	7,90 ¹⁾	A190
10,2	133	87	40 00 860 502	5	6,80 ¹⁾	A190	40 00 862 202	5	8,45 ¹⁾	A190
10,5	133	87	40 00 860 505	5	6,80 ¹⁾	A190	40 00 862 205	5	8,45 ¹⁾	A190
11	142	94	40 00 860 511	5	7,40 ¹⁾	A190	40 00 862 211	5	10,10 ¹⁾	A190
11,5	142	94	40 00 860 515	5	8,15 ¹⁾	A190	40 00 862 215	5	10,10 ¹⁾	A190
12	151	101	40 00 860 520	5	8,85 ¹⁾	A190	40 00 862 220	5	12,50 ¹⁾	A190
12,5	151	101	40 00 860 525	5	9,90 ¹⁾	A190	40 00 862 225	5	13,60 ¹⁾	A190
13	151	101	40 00 860 530	5	10,30 ¹⁾	A190	40 00 862 230	5	14,35 ¹⁾	A190
13,5	160	108	40 00 860 535	1	13,60	A190	40 00 862 235	1	16,40	A190
14	160	108	40 00 860 540	1	13,60	A190	40 00 862 240	1	17,55	A190
14,5	169	114	40 00 860 545	1	16,10	A190	40 00 862 245	1	20,95	A190
15	169	114	40 00 860 550	1	17,65	A190	40 00 862 250	1	22,15	A190
15,5	178	120	40 00 860 555	1	20,35	A190	40 00 862 255	1	24,30	A190
16	178	120	40 00 860 560	1	20,35	A190	40 00 862 260	1	25,50	A190

¹⁾ Preis per St.



40 00 860 610



40 00 862 950

Spiralbohrer

HSS-Co5 · DIN 338 · Typ VA · Spitzenwinkel 130 ° · **5% cobaltlegiert** · **profilgeschliffen mit Kreuzanschliff ab 2,0 mm Ø** · mit Zylinderschaft · rechtsschneidend · zum Bohren von rostfreien Stählen, legierten und unlegierten Stählen und Gussarten mit Festigkeiten über 800 N/mm² sowie Vergütungs- und Einsatzstähle

Spiralbohrer

HSS-Co8 · DIN 338 · Typ N · Spitzenwinkel 130 ° · **cobaltlegiert** · **profilgeschliffen mit Kreuzanschliff ab 2,0 mm Ø** · mit Zylinderschaft · rechtsschneidend · sehr kräftiger, stabiler Spiralbohrer mit extrem ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit · vorzugsweise einsetzbar zur Bearbeitung von festen und hochfesten Legierungen auf CrNi-Basis wie Hastelloy, Inconel, Monel, Nimonic, rost-, säure- und hitzebeständigen Stählen sowie verschleißfesten Blechen · Stählen und Bronzen mit Festigkeiten bis ca. 1400 N/mm²

HSS-Co	DIN 338	VA	RN	M 35	M 42	hoch-fest
--------	---------	----	----	------	------	-----------

Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Art.-Nr. HSS-Co5	VE	EUR	KS	Art.-Nr. HSS-Co8	VE	EUR	KS
1	34	12	40 00 860 610	10	1,05 ¹⁾	A190	-			
1,1	36	14	40 00 860 611	10	1,10 ¹⁾	A190	-			
1,2	38	16	40 00 860 612	10	1,10 ¹⁾	A190	-			
1,3	38	16	40 00 860 613	10	1,10 ¹⁾	A190	-			
1,4	40	18	40 00 860 614	10	1,10 ¹⁾	A190	-			
1,5	40	18	40 00 860 615	10	1,10 ¹⁾	A190	-			
1,6	43	20	40 00 860 616	10	1,15 ¹⁾	A190	-			
1,7	43	20	40 00 860 617	10	1,15 ¹⁾	A190	-			
1,8	46	22	40 00 860 618	10	1,15 ¹⁾	A190	-			
1,9	46	22	40 00 860 619	10	1,15 ¹⁾	A190	-			
2	49	24	40 00 860 620	10	1,05 ¹⁾	A190	40 00 862 950	10	1,55 ¹⁾	A190
2,1	49	24	40 00 860 621	10	1,15 ¹⁾	A190	-			
2,2	53	27	40 00 860 622	10	1,15 ¹⁾	A190	-			
2,3	53	27	40 00 860 623	10	1,15 ¹⁾	A190	-			
2,4	57	30	40 00 860 624	10	1,15 ¹⁾	A190	-			
2,5	57	30	40 00 860 625	10	1,05 ¹⁾	A190	40 00 862 951	10	1,55 ¹⁾	A190
2,6	57	30	40 00 860 626	10	1,25 ¹⁾	A190	-			
2,7	61	33	40 00 860 627	10	1,25 ¹⁾	A190	-			
2,8	61	33	40 00 860 628	10	1,25 ¹⁾	A190	-			
2,9	61	33	40 00 860 629	10	1,25 ¹⁾	A190	-			
3	61	33	40 00 860 630	10	1,15 ¹⁾	A190	40 00 862 952	10	1,70 ¹⁾	A190
3,1	65	36	40 00 860 631	10	1,60 ¹⁾	A190	-			
3,2	65	36	40 00 860 632	10	1,60 ¹⁾	A190	40 00 862 953	10	2,25 ¹⁾	A190
3,3	65	36	40 00 860 633	10	1,60 ¹⁾	A190	40 00 862 954	10	2,25 ¹⁾	A190
3,4	70	39	40 00 860 634	10	1,60 ¹⁾	A190	-			
3,5	70	39	40 00 860 635	10	1,35 ¹⁾	A190	40 00 862 955	10	2,15 ¹⁾	A190
3,6	70	39	40 00 860 636	10	1,80 ¹⁾	A190	-			
3,7	70	39	40 00 860 637	10	1,80 ¹⁾	A190	-			
3,8	75	43	40 00 860 638	10	1,80 ¹⁾	A190	-			
3,9	75	43	40 00 860 639	10	1,80 ¹⁾	A190	-			
4	75	43	40 00 860 640	10	1,60 ¹⁾	A190	40 00 862 956	10	2,55 ¹⁾	A190
4,1	75	43	40 00 860 641	10	1,90 ¹⁾	A190	40 00 862 957	10	3,30 ¹⁾	A190
4,2	75	43	40 00 860 642	10	1,90 ¹⁾	A190	40 00 862 958	10	3,30 ¹⁾	A190
4,3	80	47	40 00 860 643	10	1,90 ¹⁾	A190	-			
4,4	80	47	40 00 860 644	10	1,90 ¹⁾	A190	-			
4,5	80	47	40 00 860 645	10	1,75 ¹⁾	A190	40 00 862 959	10	3,30 ¹⁾	A190
4,6	80	47	40 00 860 646	10	2,20 ¹⁾	A190	-			
4,7	80	47	40 00 860 647	10	2,20 ¹⁾	A190	-			
4,8	86	52	40 00 860 648	10	2,20 ¹⁾	A190	40 00 862 960	10	3,50 ¹⁾	A190
4,9	86	52	40 00 860 649	10	2,20 ¹⁾	A190	-			
5	86	52	40 00 860 650	10	2,05 ¹⁾	A190	40 00 862 961	10	3,50 ¹⁾	A190
5,1	86	52	40 00 860 651	10	2,65 ¹⁾	A190	40 00 862 972	10	4,60 ¹⁾	A190
5,2	86	52	40 00 860 652	10	2,65 ¹⁾	A190	-			
5,3	86	52	40 00 860 653	10	2,65 ¹⁾	A190	-			
5,4	93	57	40 00 860 654	10	2,65 ¹⁾	A190	-			
5,5	93	57	40 00 860 655	10	2,45 ¹⁾	A190	40 00 862 962	10	4,40 ¹⁾	A190
5,6	93	57	40 00 860 656	10	2,85 ¹⁾	A190	-			
5,7	93	57	40 00 860 657	10	2,85 ¹⁾	A190	-			
5,8	93	57	40 00 860 658	10	2,85 ¹⁾	A190	-			
5,9	93	57	40 00 860 659	10	2,85 ¹⁾	A190	-			
6	93	57	40 00 860 660	10	2,85 ¹⁾	A190	40 00 862 963	10	4,55 ¹⁾	A190
6,1	101	63	40 00 860 661	10	3,85 ¹⁾	A190	-			
6,2	101	63	40 00 860 662	10	3,85 ¹⁾	A190	-			
6,3	101	63	40 00 860 663	10	3,85 ¹⁾	A190	-			
6,4	101	63	40 00 860 664	10	3,85 ¹⁾	A190	-			
6,5	101	63	40 00 860 665	10	3,70 ¹⁾	A190	40 00 862 964	10	5,70 ¹⁾	A190
6,6	101	63	40 00 860 666	10	4,10 ¹⁾	A190	-			
6,7	101	63	40 00 860 667	10	4,10 ¹⁾	A190	-			
6,8	109	69	40 00 860 668	10	4,15 ¹⁾	A190	40 00 862 965	10	6,70 ¹⁾	A190
6,9	109	69	40 00 860 669	10	4,10 ¹⁾	A190	-			
7	109	69	40 00 860 670	10	4,15 ¹⁾	A190	40 00 862 966	10	6,70 ¹⁾	A190
7,1	109	69	40 00 860 671	10	4,90 ¹⁾	A190	-			
7,2	109	69	40 00 860 672	10	4,90 ¹⁾	A190	-			
7,3	109	69	40 00 860 673	10	4,90 ¹⁾	A190	-			
7,4	109	69	40 00 860 674	10	4,90 ¹⁾	A190	-			
7,5	109	69	40 00 860 675	10	4,90 ¹⁾	A190	40 00 862 967	10	7,00 ¹⁾	A190
7,6	117	75	40 00 860 676	10	5,05 ¹⁾	A190	-			
7,7	117	75	40 00 860 677	10	5,05 ¹⁾	A190	-			
7,8	117	75	40 00 860 678	10	5,05 ¹⁾	A190	-			
7,9	117	75	40 00 860 679	10	5,05 ¹⁾	A190	-			

Fortsetzung >

Fortsetzung

Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Art.-Nr. HSS-Co5	VE	EUR	KS	Art.-Nr. HSS-Co8	VE	EUR	KS
8	117	75	40 00 860 680	10	5,10 ¹⁾	A190	40 00 862 968	10	8,35 ¹⁾	A190
8,1	117	75	40 00 860 681	10	5,80 ¹⁾	A190	-	-	-	-
8,2	117	75	40 00 860 682	10	5,80 ¹⁾	A190	-	-	-	-
8,3	117	75	40 00 860 683	10	5,80 ¹⁾	A190	-	-	-	-
8,4	117	75	40 00 860 684	10	5,80 ¹⁾	A190	-	-	-	-
8,5	117	75	40 00 860 685	10	5,80 ¹⁾	A190	40 00 862 969	10	9,30 ¹⁾	A190
8,6	125	81	40 00 860 686	5	6,80 ¹⁾	A190	-	-	-	-
8,7	125	81	40 00 860 687	5	6,80 ¹⁾	A190	-	-	-	-
8,8	125	81	40 00 860 688	5	6,80 ¹⁾	A190	-	-	-	-
8,9	125	81	40 00 860 689	5	6,80 ¹⁾	A190	-	-	-	-
9	125	81	40 00 860 690	5	6,80 ¹⁾	A190	40 00 862 970	5	10,10 ¹⁾	A190
9,1	125	81	40 00 860 691	5	7,50 ¹⁾	A190	-	-	-	-
9,2	125	81	40 00 860 692	5	7,50 ¹⁾	A190	-	-	-	-
9,3	125	81	40 00 860 693	5	7,50 ¹⁾	A190	-	-	-	-
9,4	125	81	40 00 860 694	5	7,50 ¹⁾	A190	-	-	-	-
9,5	125	81	40 00 860 695	5	7,40 ¹⁾	A190	40 00 862 971	5	11,10 ¹⁾	A190
9,6	133	87	40 00 860 696	5	8,55 ¹⁾	A190	-	-	-	-
9,7	133	87	40 00 860 697	5	8,55 ¹⁾	A190	-	-	-	-
9,8	133	87	40 00 860 698	5	8,55 ¹⁾	A190	-	-	-	-
9,9	133	87	40 00 860 699	5	8,55 ¹⁾	A190	-	-	-	-
10	133	87	40 00 860 700	5	8,35 ¹⁾	A190	40 00 862 973	5	13,35 ¹⁾	A190
10,2	133	87	40 00 860 702	5	9,50 ¹⁾	A190	40 00 862 974	5	15,10 ¹⁾	A190
10,5	133	87	40 00 860 705	5	9,50 ¹⁾	A190	40 00 862 975	5	15,10 ¹⁾	A190
11	142	94	40 00 860 710	5	10,75 ¹⁾	A190	40 00 862 976	5	16,70 ¹⁾	A190
11,5	142	94	40 00 860 715	5	11,70 ¹⁾	A190	-	-	-	-
12	151	101	40 00 860 720	5	12,50 ¹⁾	A190	40 00 862 977	5	20,30 ¹⁾	A190
12,5	151	101	40 00 860 725	5	14,60 ¹⁾	A190	-	-	-	-
13	151	101	40 00 860 730	5	15,50 ¹⁾	A190	40 00 862 978	5	23,65 ¹⁾	A190
13,5	160	108	40 00 860 735	1	23,70	A190	-	-	-	-
14	160	108	40 00 860 740	1	25,75	A190	-	-	-	-
14,5	169	114	40 00 860 745	1	28,65	A190	-	-	-	-
15	169	114	40 00 860 750	1	30,70	A190	-	-	-	-
15,5	178	120	40 00 860 755	1	34,00	A190	-	-	-	-
16	178	120	40 00 860 760	1	39,15	A190	-	-	-	-

¹⁾ Preis per St.

Spiralbohrer

HSS-Co · DIN 338 · Typ UNI · zum universellen Einsatz · Spitzenwinkel 118 ° · mit Zylinderschaft · rechtsschneidend · **gutes Eigenzentrierverhalten · ausgespitzte Querschneide** · für NE-Metalle, Bau- und Kohlenstoffstähle, hochlegierte Stähle (z.B. V2A/V4A), Werkzeugstähle, Guss und Gusslegierungen, Magnesiumlegierungen, Kunststoffe sowie Aluminium

Vorteile:

Sonderanschliff und spezielle Ausspitzung für geringes Drehmoment und ruhigen Lauf · rundes Nutenprofil für optimale Spanabfuhr, selbst lange Späne von zähen Werkstoffen




40 00 862 620



40 00 862 715



Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Art.-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. TiN-beschichtet	VE	EUR	KS
1	34	12	40 00 862 620	10	2,20 ¹⁾	C192	40 00 862 715	10	4,15 ¹⁾	C192
1,5	40	18	40 00 862 625	10	2,20 ¹⁾	C192	40 00 862 720	10	4,25 ¹⁾	C192
2	49	24	40 00 862 630	10	2,20 ¹⁾	C192	40 00 862 725	10	4,40 ¹⁾	C192
2,5	57	30	40 00 862 635	10	2,30 ¹⁾	C192	40 00 862 730	10	4,50 ¹⁾	C192
3	61	33	40 00 862 640	10	2,20 ¹⁾	C192	40 00 862 735	10	4,75 ¹⁾	C192
3,1	65	36	40 00 862 641	10	2,30 ¹⁾	C192	40 00 862 736	10	5,25 ¹⁾	C192
3,2	65	36	40 00 862 642	10	2,30 ¹⁾	C192	40 00 862 737	10	5,15 ¹⁾	C192
3,3	65	36	40 00 862 643	10	2,35 ¹⁾	C192	40 00 862 738	10	5,25 ¹⁾	C192
3,5	70	39	40 00 862 645	10	2,70 ¹⁾	C192	40 00 862 740	10	5,70 ¹⁾	C192
4	75	43	40 00 862 650	10	2,80 ¹⁾	C192	40 00 862 745	10	5,90 ¹⁾	C192
4,1	75	43	40 00 862 651	10	2,85 ¹⁾	C192	40 00 862 746	10	6,10 ¹⁾	C192
4,2	75	43	40 00 862 652	10	2,85 ¹⁾	C192	40 00 862 747	10	6,10 ¹⁾	C192
4,5	80	47	40 00 862 655	10	3,65 ¹⁾	C192	40 00 862 750	10	6,50 ¹⁾	C192
4,8	86	52	40 00 862 658	10	2,95 ¹⁾	C192	40 00 862 753	10	6,75 ¹⁾	C192
5	86	52	40 00 862 660	10	3,05 ¹⁾	C192	40 00 862 755	10	6,80 ¹⁾	C192
5,5	93	57	40 00 862 665	10	3,35 ¹⁾	C192	40 00 862 760	10	8,20 ¹⁾	C192
6	93	57	40 00 862 670	10	3,60 ¹⁾	C192	40 00 862 765	10	8,35 ¹⁾	C192
6,5	101	63	40 00 862 675	10	4,00 ¹⁾	C192	40 00 862 770	10	9,80 ¹⁾	C192
6,8	109	69	40 00 862 678	10	5,15 ¹⁾	C192	40 00 862 773	10	11,30 ¹⁾	C192
7	109	69	40 00 862 680	10	5,15 ¹⁾	C192	40 00 862 775	10	11,30 ¹⁾	C192
7,5	109	69	40 00 862 685	10	5,35 ¹⁾	C192	40 00 862 780	10	11,65 ¹⁾	C192
8	117	75	40 00 862 690	5	5,70 ¹⁾	C192	40 00 862 785	1	13,30	C192
8,5	117	75	40 00 862 695	5	6,10 ¹⁾	C192	40 00 862 790	1	13,55	C192
9	125	81	40 00 862 697	5	6,90 ¹⁾	C192	40 00 862 792	1	15,10	C192
9,5	125	81	40 00 862 699	5	7,55 ¹⁾	C192	40 00 862 794	1	15,70	C192
10	133	87	40 00 862 701	5	8,80 ¹⁾	C192	40 00 862 796	1	17,75	C192
10,2	133	87	40 00 862 702	5	11,40 ¹⁾	C192	40 00 862 797	1	20,55	C192
10,5	133	87	40 00 862 703	5	11,40 ¹⁾	C192	40 00 862 798	1	20,60	C192
11	142	94	40 00 862 704	1	13,20	C192	40 00 862 799	1	21,35	C192
11,5	142	94	40 00 862 705	1	14,90	C192	40 00 862 800	1	23,70	C192
12	151	101	40 00 862 706	1	15,85	C192	40 00 862 801	1	25,25	C192
12,5	151	101	40 00 862 707	1	19,20	C192	40 00 862 802	1	26,25	C192
13	151	101	40 00 862 708	1	22,60	C192	40 00 862 803	1	28,15	C192

¹⁾ Preis per St.



Spiralbohrersatz
DIN 338 · Typ N · rollgewalzt · rechtsschneidend · für normal zerspanbare Werkstoffe
in Metallkassette

HSS DIN 338 RN

Abmessung mm	Schneidstoff	steigend um mm	Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1-10	HSS	0,5	19 teilig	40 00 861 940	1	11,65 ▶	E190
1-13		0,5	25 teilig	40 00 861 941	1	23,20 ▶	E190



Spiralbohrersatz
DIN 338 · Typ N · profilgeschliffen · rechtsschneidend · für normal zerspanbare Werkstoffe · Standardqualität
in Metallkassette

HSS-TIN HSS-TIN DIN 338 RN

Abmessung mm	Schneidstoff	steigend um mm	Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1-10	HSS-TIN	0,5	19 teilig	40 00 861 945	1	25,60 ▶	E190



Spiralbohrermagazin
DIN 338 · Typ N · rollgewalzt · rechtsschneidend · **1-10 mm** (je 10 Spiralbohrer 1,0-8,0 mm, 0,5 mm steigend und je 5 Spiralbohrer 8,5-10,0 mm, 0,5 mm steigend)
in Metallkoffer

HSS DIN 338 RN

Abmessung mm	Schneidstoff	steigend um mm	Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1-10	HSS	0,5	170 teilig	40 00 861 943	1	74,50 ▶	E190



Spiralbohrermagazin
DIN 338 · Typ N · profilgeschliffen · rechtsschneidend · **1-10 mm** (je 10 Spiralbohrer 1,0-8,0 mm, 0,5 mm steigend und je 5 Spiralbohrer 8,5-10,0 mm, 0,5 mm steigend)
in Metallkoffer

HSS HSS-Co DIN 338 RN

Abmessung mm	Schneidstoff	steigend um mm	Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1-10	HSS	0,5	170 teilig	40 00 600 867	1	351,73 ▶	L030
1-10	HSS-Co	0,5	170 teilig	40 00 600 868	1	650,57 ▶	L030

Spiralbohrersatz**DIN 338 · Typ N · profilgeschliffen** · rechtsschneidend · mit Zylinderschaft · für alle normalen Bohrarbeiten**HSS:** für Stahl, Guss, NE-Metalle**HSS-Co:** für rost- und hitzebeständige Stähle

in bruch- und schlagfester Kunststoffkassette

**HSS****HSS-Co****HSS-TiN**

Abmessung mm	Schneidstoff	steigend um mm	Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1- 5,9	HSS	0,1	50 teilig	40 00 861 934	1	45,00 ▶ A190	
6- 10		0,1	41 teilig	40 00 861 935	1	125,00 ▶ A190	
1- 10		0,5	19 teilig	40 00 861 960	1	39,90 ▶ A190	
1- 10,5 ¹⁾		0,5	24 teilig	40 00 861 961	1	59,00 ▶ A190	
1- 13	HSS-Co	0,5	25 teilig	40 00 861 962	1	79,00 ▶ A190	
1- 5,9		0,1	50 teilig	40 00 861 936	1	75,00 ▶ A190	
6- 10		0,1	41 teilig	40 00 861 937	1	199,00 ▶ A190	
1- 10		0,5	19 teilig	40 00 861 963	1	59,00 ▶ A190	
1- 10,5 ¹⁾	HSS-TiN	0,5	24 teilig	40 00 861 965	1	79,00 ▶ A190	
1- 13		0,5	25 teilig	40 00 861 970	1	119,00 ▶ A190	
1- 5,9		0,1	50 teilig	40 00 861 938	1	75,00 ▶ A190	
6- 10		0,1	41 teilig	40 00 861 939	1	199,00 ▶ A190	
1- 10	HSS-TiN	0,5	19 teilig	40 00 861 972	1	55,00 ▶ A190	
1- 10,5 ¹⁾		0,5	24 teilig	40 00 861 942	1	70,00 ▶ A190	
1- 13		0,5	25 teilig	40 00 861 944	1	109,00 ▶ A190	

¹⁾ mit Kernlochmaßen 3,3 / 4,2 / 6,8 / 10,2 mm**Leerkassette**

für Spiralbohrer DIN 338 mit Zylinderschaft

Kunststoffkassette: bruch- und schlagfest

Abmessung mm	steigend um mm	für Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1- 5,9	0,1	50 teilig	40 00 861 916	1	13,60 ▶ A190	
6- 10	0,1	41 teilig	40 00 861 917	1	23,00 ▶ A190	
1- 10	0,5	19 teilig	40 00 861 918	1	8,50 ▶ A190	
1- 10,5 ¹⁾	0,5	24 teilig	40 00 861 919	1	11,50 ▶ A190	
1- 13	0,5	25 teilig	40 00 861 920	1	11,00 ▶ A190	

¹⁾ mit Kernlochmaßen 3,3 / 4,2 / 6,8 / 10,2 mm**Spiralbohrer****HSS · DIN 340 · Typ N** · Spitzenwinkel 118 ° · **profilgeschliffen** · mit Zylinderschaft · rechtsschneidend · für tiefe Löcher sowie zum Bohren durch Bohrbuchsen in Stahl und Guss · blanke Ausführung

Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
0,5	32	12	40 00 861 005	10	1,60 ¹⁾ ▶ A190	
1	56	33	40 00 861 010	10	1,05 ¹⁾ ▶ A190	
1,5	70	45	40 00 861 015	10	1,25 ¹⁾ ▶ A190	
2	85	56	40 00 861 020	10	1,05 ¹⁾ ▶ A190	
2,1	85	56	40 00 861 021	10	1,25 ¹⁾ ▶ A190	
2,2	90	59	40 00 861 022	10	1,25 ¹⁾ ▶ A190	
2,3	90	59	40 00 861 023	10	1,25 ¹⁾ ▶ A190	
2,4	95	62	40 00 861 024	10	1,25 ¹⁾ ▶ A190	
2,5	95	62	40 00 861 025	10	1,05 ¹⁾ ▶ A190	
2,6	95	62	40 00 861 026	10	1,35 ¹⁾ ▶ A190	
2,7	100	66	40 00 861 027	10	1,35 ¹⁾ ▶ A190	
2,8	100	66	40 00 861 028	10	1,35 ¹⁾ ▶ A190	
2,9	100	66	40 00 861 029	10	1,35 ¹⁾ ▶ A190	
3	100	66	40 00 861 030	10	0,95 ¹⁾ ▶ A190	

Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
5,4	139	91	40 00 861 054	10	2,60 ¹⁾ ▶ A190	
5,5	139	91	40 00 861 055	10	2,25 ¹⁾ ▶ A190	
5,6	139	91	40 00 861 056	10	3,10 ¹⁾ ▶ A190	
5,7	139	91	40 00 861 057	10	3,10 ¹⁾ ▶ A190	
5,8	139	91	40 00 861 058	10	3,10 ¹⁾ ▶ A190	
5,9	139	91	40 00 861 059	10	3,10 ¹⁾ ▶ A190	
6	139	91	40 00 861 060	5	2,80 ¹⁾ ▶ A190	
6,1	148	97	40 00 861 061	5	3,80 ¹⁾ ▶ A190	
6,2	148	97	40 00 861 062	5	3,80 ¹⁾ ▶ A190	
6,3	148	97	40 00 861 063	5	3,80 ¹⁾ ▶ A190	
6,4	148	97	40 00 861 064	5	3,80 ¹⁾ ▶ A190	
6,5	148	97	40 00 861 065	5	3,65 ¹⁾ ▶ A190	
6,6	148	97	40 00 861 066	5	4,80 ¹⁾ ▶ A190	
6,7	148	97	40 00 861 067	5	4,80 ¹⁾ ▶ A190	



Fortsetzung >

Fortsetzung

Nenn-Ø mm	Gesamt- L. mm	Spiral-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS	Nenn-Ø mm	Gesamt- L. mm	Spiral-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
3,1	106	69	40 00 861 031	10	1,15 ¹⁾	A190	6,8	156	102	40 00 861 068	5	4,65 ¹⁾	A190
3,2	106	69	40 00 861 032	10	1,15 ¹⁾	A190	6,9	156	102	40 00 861 069	5	4,80 ¹⁾	A190
3,3	106	69	40 00 861 033	10	1,35 ¹⁾	A190	7	156	102	40 00 861 070	5	4,65 ¹⁾	A190
3,4	112	73	40 00 861 034	10	1,35 ¹⁾	A190	7,2	156	102	40 00 861 072	5	5,95 ¹⁾	A190
3,5	112	73	40 00 861 035	10	1,15 ¹⁾	A190	7,5	156	102	40 00 861 075	5	5,45 ¹⁾	A190
3,6	112	73	40 00 861 036	10	1,55 ¹⁾	A190	7,8	165	109	40 00 861 078	5	6,50 ¹⁾	A190
3,7	112	73	40 00 861 037	10	1,55 ¹⁾	A190	8	165	109	40 00 861 080	5	6,20 ¹⁾	A190
3,8	119	78	40 00 861 038	10	1,55 ¹⁾	A190	8,2	165	109	40 00 861 082	5	7,30 ¹⁾	A190
3,9	119	78	40 00 861 039	10	1,55 ¹⁾	A190	8,5	165	109	40 00 861 085	5	7,10 ¹⁾	A190
4	119	78	40 00 861 040	10	1,15 ¹⁾	A190	9	175	115	40 00 861 090	5	8,35 ¹⁾	A190
4,1	119	78	40 00 861 041	10	1,65 ¹⁾	A190	9,5	175	115	40 00 861 095	5	8,80 ¹⁾	A190
4,2	119	78	40 00 861 042	10	1,45 ¹⁾	A190	9,8	184	121	40 00 861 098	5	10,00 ¹⁾	A190
4,3	126	82	40 00 861 043	10	1,65 ¹⁾	A190	10	184	121	40 00 861 100	5	9,55 ¹⁾	A190
4,4	126	82	40 00 861 044	10	1,65 ¹⁾	A190	10,2	184	121	40 00 861 102	5	11,25 ¹⁾	A190
4,5	126	82	40 00 861 045	10	1,45 ¹⁾	A190	10,5	184	121	40 00 861 105	5	11,25 ¹⁾	A190
4,6	126	82	40 00 861 046	10	2,05 ¹⁾	A190	11	195	128	40 00 861 110	5	13,25 ¹⁾	A190
4,7	126	82	40 00 861 047	10	2,05 ¹⁾	A190	11,5	195	128	40 00 861 115	5	14,70 ¹⁾	A190
4,8	132	87	40 00 861 048	10	2,05 ¹⁾	A190	12	205	134	40 00 861 120	5	15,55 ¹⁾	A190
4,9	132	87	40 00 861 049	10	2,05 ¹⁾	A190	12,5	205	134	40 00 861 125	5	16,50 ¹⁾	A190
5	132	87	40 00 861 050	10	1,75 ¹⁾	A190	13	205	134	40 00 861 130	5	17,95 ¹⁾	A190
5,1	132	87	40 00 861 051	10	2,60 ¹⁾	A190	14	214	140	40 00 861 128	5	24,10 ¹⁾	A190
5,2	132	87	40 00 861 052	10	2,25 ¹⁾	A190	15	220	144	40 00 861 129	1	28,50	A190
5,3	132	87	40 00 861 053	10	2,60 ¹⁾	A190							

¹⁾ Preis per St.

40 00 861 193

40 00 861 195

40 00 861 198



Tiefloch-Spiralbohrer

HSS · DIN 1869 · Typ TS · Spitzenwinkel 130 ° · **profilgeschliffen** · mit Zylinderschaft · rechtsschneidend mit Kreuz-anschliff ab 2,0 mm Ø · **überlange Ausführung** · Spezialbohrer für extrem tiefe Bohrungen · zum Bohren in allen langspanenden Werkstoffen, z. B. Stahl bis ca. 1000 N/mm², Al-Legierungen, AlSi-Legierungen, Elektrolytkupfer, Messing zäh, Gusseisen usw.

Nenn-Ø mm	Gesamt- L. mm	Spiral-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS	Nenn-Ø mm	Gesamt- L. mm	Spiral-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Reihe 1							5	245	170	40 00 861 160	5	14,40 ¹⁾	A190
1	100	60	40 00 861 193	5	10,35 ¹⁾	A190	5,5	260	180	40 00 861 161	5	17,65 ¹⁾	A190
1,5	100	60	40 00 861 194	5	8,25 ¹⁾	A190	6	260	180	40 00 861 162	5	17,50 ¹⁾	A190
2	125	85	40 00 861 131	5	7,90 ¹⁾	A190	6,5	275	190	40 00 861 163	1	19,90	A190
2,5	140	95	40 00 861 132	5	7,70 ¹⁾	A190	7	290	200	40 00 861 164	1	21,25	A190
3	150	100	40 00 861 133	5	8,25 ¹⁾	A190	7,5	290	200	40 00 861 165	1	24,05	A190
3,3	155	105	40 00 861 134	5	8,95 ¹⁾	A190	8	305	210	40 00 861 166	1	26,50	A190
3,5	165	115	40 00 861 135	5	8,25 ¹⁾	A190	8,5	305	210	40 00 861 167	1	27,70	A190
4	175	120	40 00 861 136	5	9,30 ¹⁾	A190	9	320	220	40 00 861 168	1	32,75	A190
4,2	175	120	40 00 861 137	5	10,30 ¹⁾	A190	9,5	320	220	40 00 861 169	1	33,90	A190
4,5	185	125	40 00 861 138	5	11,35 ¹⁾	A190	10	340	235	40 00 861 170	1	41,10	A190
5	195	135	40 00 861 139	5	11,30 ¹⁾	A190	10,5	340	235	40 00 861 171	1	43,35	A190
5,5	205	140	40 00 861 140	5	12,35 ¹⁾	A190	11	365	250	40 00 861 172	1	47,85	A190
6	205	140	40 00 861 141	5	12,35 ¹⁾	A190	11,5	365	250	40 00 861 173	1	54,70	A190
6,5	215	150	40 00 861 142	1	12,90	A190	12	375	260	40 00 861 174	1	58,65	A190
6,8	225	155	40 00 861 143	1	16,95	A190	Reihe 3						
7	225	155	40 00 861 144	1	16,50	A190	3	240	160	40 00 861 198	5	14,25 ¹⁾	A190
7,5	225	155	40 00 861 145	1	18,75	A190	3,5	265	180	40 00 861 175	1	13,90	A190
8	240	165	40 00 861 146	1	19,60	A190	4	280	190	40 00 861 176	1	15,20	A190
8,5	240	165	40 00 861 147	1	20,60	A190	4,5	295	200	40 00 861 177	1	16,70	A190
9	250	175	40 00 861 148	1	24,20	A190	5	315	210	40 00 861 178	1	19,00	A190
9,5	250	175	40 00 861 149	1	25,75	A190	5,5	330	225	40 00 861 179	1	21,25	A190
10	265	185	40 00 861 150	1	26,75	A190	6	330	225	40 00 861 180	1	21,25	A190
10,2	265	185	40 00 861 151	1	30,30	A190	6,5	350	235	40 00 861 181	1	26,15	A190
10,5	265	185	40 00 861 152	1	30,30	A190	7	370	250	40 00 861 182	1	27,70	A190
11	280	195	40 00 861 153	1	34,00	A190	7,5	370	250	40 00 861 183	1	30,55	A190
11,5	280	195	40 00 861 154	1	38,50	A190	8	390	265	40 00 861 184	1	37,00	A190
12	295	205	40 00 861 155	1	40,15	A190	8,5	390	265	40 00 861 185	1	39,10	A190
Reihe 2							9	410	280	40 00 861 186	1	45,75	A190
1,5	150	100	40 00 861 195	5	9,75 ¹⁾	A190	9,5	410	280	40 00 861 187	1	47,85	A190
2	160	110	40 00 861 196	5	10,50 ¹⁾	A190	10	430	295	40 00 861 188	1	51,95	A190
2,5	180	120	40 00 861 197	5	10,10 ¹⁾	A190	10,5	430	295	40 00 861 189	1	56,85	A190
3	190	130	40 00 861 156	5	10,70 ¹⁾	A190	11	455	310	40 00 861 190	1	61,15	A190
3,5	210	145	40 00 861 157	5	10,30 ¹⁾	A190	11,5	455	310	40 00 861 191	1	69,30	A190
4	220	150	40 00 861 158	5	12,85 ¹⁾	A190	12	480	330	40 00 861 192	1	74,05	A190
4,5	235	160	40 00 861 159	5	14,60 ¹⁾	A190							

¹⁾ Preis per St.

Spiralbohrer

HSS · DIN 345 · Typ N · Spitzenwinkel 118 ° · **gefräst · mit Morsekegel** · rechtsschneidend · für alle normalen Bohrarbeiten in Stahl und Guss · mit ausgespitzter Querschneide nach DIN 1412 A

PROMAT

Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Morse-kegel	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
10	168	87	1	40 00 861 600	1	13,25 ▶ A190	
10,25	168	87	1	40 00 861 602	1	13,55 ▶ A190	
10,5	168	87	1	40 00 861 605	1	13,55 ▶ A190	
10,75	175	94	1	40 00 861 607	1	14,75 ▶ A190	
11	175	94	1	40 00 861 610	1	14,75 ▶ A190	
11,25	175	94	1	40 00 861 612	1	15,65 ▶ A190	
11,5	175	94	1	40 00 861 615	1	15,65 ▶ A190	
11,75	175	94	1	40 00 861 617	1	16,80 ▶ A190	
12	182	101	1	40 00 861 620	1	16,80 ▶ A190	
12,25	182	101	1	40 00 861 622	1	17,15 ▶ A190	
12,5	182	101	1	40 00 861 625	1	17,15 ▶ A190	
12,75	182	101	1	40 00 861 627	1	17,40 ▶ A190	
13	182	101	1	40 00 861 641	1	17,40 ▶ A190	
13,25	189	108	1	40 00 861 642	1	18,20 ▶ A190	
13,5	189	108	1	40 00 861 644	1	17,90 ▶ A190	
13,75	189	108	1	40 00 861 646	1	20,05 ▶ A190	
14	189	108	1	40 00 861 647	1	19,85 ▶ A190	
14,25	212	114	2	40 00 861 648	1	17,40 ▶ A190	
14,5	212	114	2	40 00 861 649	1	17,20 ▶ A190	
14,75	212	114	2	40 00 861 650	1	17,90 ▶ A190	
15	212	114	2	40 00 861 651	1	17,20 ▶ A190	
15,25	218	120	2	40 00 861 652	1	19,50 ▶ A190	
15,5	218	120	2	40 00 861 653	1	18,15 ▶ A190	
15,75	218	120	2	40 00 861 654	1	20,05 ▶ A190	
16	218	120	2	40 00 861 655	1	18,80 ▶ A190	
16,25	223	125	2	40 00 861 656	1	21,10 ▶ A190	
16,5	223	125	2	40 00 861 657	1	19,85 ▶ A190	
16,75	223	125	2	40 00 861 658	1	21,90 ▶ A190	
17	223	125	2	40 00 861 659	1	20,50 ▶ A190	
17,25	228	130	2	40 00 861 660	1	23,20 ▶ A190	
17,5	228	130	2	40 00 861 661	1	22,85 ▶ A190	
17,75	228	130	2	40 00 861 662	1	23,80 ▶ A190	
18	228	130	2	40 00 861 663	1	22,20 ▶ A190	
18,25	233	135	2	40 00 861 664	1	25,50 ▶ A190	
18,5	233	135	2	40 00 861 665	1	25,40 ▶ A190	
18,75	233	135	2	40 00 861 666	1	26,70 ▶ A190	
19	233	135	2	40 00 861 667	1	25,85 ▶ A190	
19,25	238	140	2	40 00 861 668	1	28,75 ▶ A190	
19,5	238	140	2	40 00 861 669	1	27,95 ▶ A190	
19,75	238	140	2	40 00 861 670	1	29,90 ▶ A190	
20	238	140	2	40 00 861 671	1	27,85 ▶ A190	
20,25	243	145	2	40 00 861 672	1	32,35 ▶ A190	
20,5	243	145	2	40 00 861 673	1	30,35 ▶ A190	
20,75	243	145	2	40 00 861 674	1	33,50 ▶ A190	
21	243	145	2	40 00 861 675	1	30,95 ▶ A190	
21,25	248	150	2	40 00 861 676	1	37,90 ▶ A190	
21,5	248	150	2	40 00 861 677	1	35,25 ▶ A190	
21,75	248	150	2	40 00 861 678	1	36,90 ▶ A190	
22	248	150	2	40 00 861 679	1	34,00 ▶ A190	
22,25	248	150	2	40 00 861 680	1	41,95 ▶ A190	
22,5	253	155	2	40 00 861 681	1	39,00 ▶ A190	
22,75	253	155	2	40 00 861 682	1	44,70 ▶ A190	
23	253	155	2	40 00 861 683	1	40,30 ▶ A190	
23,25	276	155	3	40 00 861 684	1	46,50 ▶ A190	
23,5	276	155	3	40 00 861 685	1	44,05 ▶ A190	
23,75	281	160	3	40 00 861 686	1	49,50 ▶ A190	

Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Morse-kegel	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
24	281	160	3	40 00 861 687	1	44,45 ▶ A190	
24,25	281	160	3	40 00 861 688	1	50,65 ▶ A190	
24,5	281	160	3	40 00 861 689	1	47,40 ▶ A190	
24,75	281	160	3	40 00 861 690	1	52,30 ▶ A190	
25	281	160	3	40 00 861 691	1	48,35 ▶ A190	
25,25	281	160	3	40 00 861 692	1	56,00 ▶ A190	
25,5	286	165	3	40 00 861 693	1	51,95 ▶ A190	
25,75	286	165	3	40 00 861 694	1	57,60 ▶ A190	
26	286	165	3	40 00 861 695	1	53,80 ▶ A190	
26,25	286	165	3	40 00 861 696	1	57,95 ▶ A190	
26,5	286	165	3	40 00 861 697	1	53,20 ▶ A190	
26,75	291	170	3	40 00 861 698	1	60,05 ▶ A190	
27	291	170	3	40 00 861 699	1	54,60 ▶ A190	
27,25	291	170	3	40 00 861 700	1	62,60 ▶ A190	
27,5	291	170	3	40 00 861 701	1	58,75 ▶ A190	
27,75	291	170	3	40 00 861 702	1	63,75 ▶ A190	
28	291	170	3	40 00 861 703	1	59,50 ▶ A190	
28,25	296	175	3	40 00 861 704	1	71,00 ▶ A190	
28,5	296	175	3	40 00 861 705	1	65,00 ▶ A190	
28,75	296	175	3	40 00 861 706	1	71,75 ▶ A190	
29	296	175	3	40 00 861 707	1	66,35 ▶ A190	
29,25	296	175	3	40 00 861 708	1	72,80 ▶ A190	
29,5	296	175	3	40 00 861 709	1	67,50 ▶ A190	
29,75	296	175	3	40 00 861 710	1	74,15 ▶ A190	
30	296	175	3	40 00 861 711	1	68,85 ▶ A190	
30,5	301	180	3	40 00 861 713	1	73,90 ▶ A190	
31	301	180	3	40 00 861 714	1	73,65 ▶ A190	
31,5	301	180	3	40 00 861 715	1	81,40 ▶ A190	
32	334	185	4	40 00 861 716	1	84,45 ▶ A190	
32,5	334	185	4	40 00 861 717	1	90,65 ▶ A190	
33	334	185	4	40 00 861 718	1	90,65 ▶ A190	
33,5	334	185	4	40 00 861 719	1	100,20 ▶ A190	
34	339	190	4	40 00 861 720	1	99,90 ▶ A190	
34,5	339	190	4	40 00 861 721	1	109,25 ▶ A190	
35	339	190	4	40 00 861 722	1	106,10 ▶ A190	
35,5	339	190	4	40 00 861 723	1	117,50 ▶ A190	
36	344	195	4	40 00 861 724	1	113,30 ▶ A190	
36,5	344	195	4	40 00 861 725	1	127,40 ▶ A190	
37	344	195	4	40 00 861 726	1	122,55 ▶ A190	
37,5	344	195	4	40 00 861 727	1	134,85 ▶ A190	
38	349	200	4	40 00 861 728	1	131,85 ▶ A190	
38,5	349	200	4	40 00 861 729	1	144,80 ▶ A190	
39	349	200	4	40 00 861 730	1	141,10 ▶ A190	
39,5	349	200	4	40 00 861 731	1	147,25 ▶ A190	
40	349	200	4	40 00 861 732	1	144,20 ▶ A190	
41	354	205	4	40 00 861 734	1	181,90 ▶ A190	
42	354	205	4	40 00 861 736	1	187,45 ▶ A190	
43	359	210	4	40 00 861 738	1	194,85 ▶ A190	
44	359	210	4	40 00 861 740	1	205,40 ▶ A190	
45	359	210	4	40 00 861 742	1	218,35 ▶ A190	
46	364	215	4	40 00 861 744	1	228,90 ▶ A190	
47	364	215	4	40 00 861 746	1	246,80 ▶ A190	
48	369	220	4	40 00 861 748	1	257,35 ▶ A190	
49	369	220	4	40 00 861 750	1	273,40 ▶ A190	
50	369	220	4	40 00 861 752	1	278,40 ▶ A190	
60	422	235	5	40 00 861 753	1	517,20 ▶ A190	

Spiralbohrer

mit HM-Schneiden · DIN 8037 · Typ N · Spitzenwinkel 118 ° · mit Zylinderschaft · rechtsschneidend · zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss, zähnharte Bronzen, harte Kunststoffe und stark verschleißend wirkende Werkstoffe

PROMAT

Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
3	50	20	40 00 861 401	1	9,90 ▶ C192	
3,2	56	25	40 00 861 402	1	10,20 ▶ C192	
3,5	56	25	40 00 861 403	1	8,85 ▶ C192	
4	56	25	40 00 861 404	1	9,85 ▶ C192	
4,2	63	28	40 00 861 405	1	10,60 ▶ C192	
4,5	63	28	40 00 861 406	1	9,90 ▶ C192	
5	63	28	40 00 861 407	1	9,90 ▶ C192	
5,5	71	32	40 00 861 408	1	10,60 ▶ C192	
6	71	32	40 00 861 409	1	10,60 ▶ C192	
6,5	71	32	40 00 861 410	1	11,55 ▶ C192	
7	80	40	40 00 861 411	1	11,55 ▶ C192	
7,5	80	40	40 00 861 412	1	12,65 ▶ C192	

Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
8	80	40	40 00 861 413	1	12,60 ▶ C192	
8,5	90	50	40 00 861 414	1	13,55 ▶ C192	
9	90	50	40 00 861 415	1	13,55 ▶ C192	
9,5	90	50	40 00 861 416	1	14,65 ▶ C192	
10	100	56	40 00 861 417	1	15,80 ▶ C192	
10,5	100	56	40 00 861 418	1	19,55 ▶ C192	
11	100	56	40 00 861 419	1	20,45 ▶ C192	
12	112	63	40 00 861 420	1	24,10 ▶ C192	
13	112	63	40 00 861 421	1	27,20 ▶ C192	
14	125	71	40 00 861 422	1	32,75 ▶ C192	
15	125	71	40 00 861 423	1	41,45 ▶ C192	
16	140	80	40 00 861 424	1	48,80 ▶ C192	



40 00 860 867



40 00 860 873

**Spiralbohrer**

VHM · DIN 6539 · Typ N · Spitzenwinkel 118 ° · mit Zylinderschaft · rechtsschneidend · sehr stabiler Bohrer zum Bohren von Stahlguss, Grauguss, Hartguss, Mangan, Hartstählen, Bronzen, Leicht- und Buntmetallen sowie faserverstärkten Kunststoffen und anderen Duroplasten

Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spira-L. mm	Art.-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. TiAlN-beschichtet	VE	EUR	KS
1	26	6	40 00 860 867	1	4,80	▷ C192	40 00 860 873	1	7,45	▷ C192
1,1	28	7	40 00 860 761	1	5,20	▷ C192	40 00 860 799	1	7,60	▷ C192
1,2	30	8	40 00 860 762	1	5,20	▷ C192	40 00 860 800	1	7,60	▷ C192
1,3	30	8	40 00 860 763	1	5,20	▷ C192	40 00 860 805	1	7,60	▷ C192
1,4	32	9	40 00 860 764	1	5,20	▷ C192	40 00 860 810	1	7,60	▷ C192
1,5	32	9	40 00 860 869	1	5,20	▷ C192	40 00 860 874	1	7,80	▷ C192
1,6	34	10	40 00 860 765	1	5,20	▷ C192	40 00 860 813	1	7,75	▷ C192
1,7	34	10	40 00 860 766	1	5,20	▷ C192	40 00 860 815	1	7,75	▷ C192
1,8	36	11	40 00 860 767	1	5,20	▷ C192	40 00 860 820	1	7,75	▷ C192
1,9	36	11	40 00 860 768	1	5,20	▷ C192	40 00 860 822	1	7,75	▷ C192
2	38	12	40 00 860 902	1	5,20	▷ C192	40 00 860 952	1	7,45	▷ C192
2,1	38	12	40 00 860 801	1	4,90	▷ C192	40 00 861 301	1	7,30	▷ C192
2,2	40	13	40 00 860 802	1	4,90	▷ C192	40 00 861 302	1	7,30	▷ C192
2,3	40	13	40 00 860 803	1	4,90	▷ C192	40 00 861 303	1	7,30	▷ C192
2,4	43	14	40 00 860 804	1	4,90	▷ C192	40 00 861 304	1	7,30	▷ C192
2,5	43	14	40 00 860 904	1	4,90	▷ C192	40 00 860 954	1	7,30	▷ C192
2,6	43	14	40 00 860 806	1	6,25	▷ C192	40 00 861 306	1	8,80	▷ C192
2,7	46	16	40 00 860 807	1	6,25	▷ C192	40 00 861 307	1	8,80	▷ C192
2,8	46	16	40 00 860 808	1	6,25	▷ C192	40 00 861 308	1	8,80	▷ C192
2,9	46	16	40 00 860 809	1	6,25	▷ C192	40 00 861 309	1	8,80	▷ C192
3	46	16	40 00 860 906	1	6,80	▷ C192	40 00 860 956	1	9,25	▷ C192
3,1	49	18	40 00 860 811	1	7,20	▷ C192	40 00 861 311	1	9,60	▷ C192
3,2	49	18	40 00 860 812	1	7,20	▷ C192	40 00 861 312	1	9,60	▷ C192
3,3	49	18	40 00 860 908	1	7,55	▷ C192	40 00 860 958	1	10,20	▷ C192
3,4	52	20	40 00 860 814	1	7,55	▷ C192	40 00 861 314	1	9,60	▷ C192
3,5	52	20	40 00 860 910	1	7,55	▷ C192	40 00 860 960	1	10,20	▷ C192
3,6	52	20	40 00 860 816	1	8,35	▷ C192	40 00 861 316	1	10,90	▷ C192
3,7	52	20	40 00 860 817	1	8,35	▷ C192	40 00 861 317	1	10,90	▷ C192
3,8	55	22	40 00 860 818	1	8,35	▷ C192	40 00 861 318	1	10,90	▷ C192
3,9	55	22	40 00 860 819	1	8,35	▷ C192	40 00 861 319	1	10,90	▷ C192
4	55	22	40 00 860 912	1	8,80	▷ C192	40 00 860 962	1	11,50	▷ C192
4,1	55	22	40 00 860 821	1	9,10	▷ C192	40 00 861 321	1	12,25	▷ C192
4,2	55	22	40 00 860 914	1	9,10	▷ C192	40 00 860 964	1	12,25	▷ C192
4,3	58	24	40 00 860 823	1	9,60	▷ C192	40 00 861 323	1	12,25	▷ C192
4,4	58	24	40 00 860 824	1	9,60	▷ C192	40 00 861 324	1	12,25	▷ C192
4,5	58	24	40 00 860 916	1	9,90	▷ C192	40 00 860 966	1	12,50	▷ C192
4,6	58	24	40 00 860 826	1	10,45	▷ C192	40 00 861 326	1	13,05	▷ C192
4,7	58	24	40 00 860 827	1	10,45	▷ C192	40 00 861 327	1	13,05	▷ C192
4,8	62	26	40 00 860 828	1	10,60	▷ C192	40 00 861 328	1	13,05	▷ C192
4,9	62	26	40 00 860 829	1	10,60	▷ C192	40 00 861 329	1	13,05	▷ C192
5	62	26	40 00 860 918	1	10,60	▷ C192	40 00 860 968	1	13,30	▷ C192
5,1	62	26	40 00 860 831	1	14,55	▷ C192	40 00 860 825	1	15,85	▷ C192
5,2	62	26	40 00 860 832	1	14,55	▷ C192	40 00 861 332	1	16,00	▷ C192
5,3	62	26	40 00 860 833	1	14,60	▷ C192	40 00 860 830	1	17,10	▷ C192
5,4	66	28	40 00 860 834	1	14,60	▷ C192	40 00 860 835	1	17,10	▷ C192
5,5	66	28	40 00 860 920	1	13,95	▷ C192	40 00 860 970	1	16,80	▷ C192
5,6	66	28	40 00 860 836	1	16,05	▷ C192	40 00 860 840	1	18,45	▷ C192
5,7	66	28	40 00 860 837	1	16,05	▷ C192	40 00 860 841	1	18,45	▷ C192
5,8	66	28	40 00 860 838	1	16,05	▷ C192	40 00 861 338	1	18,00	▷ C192
5,9	66	28	40 00 860 839	1	16,05	▷ C192	40 00 860 842	1	18,45	▷ C192
6	66	28	40 00 860 922	1	14,65	▷ C192	40 00 860 972	1	17,20	▷ C192
6,1	70	31	40 00 860 769	1	18,80	▷ C192	40 00 860 843	1	21,60	▷ C192
6,2	70	31	40 00 860 770	1	18,80	▷ C192	40 00 860 844	1	21,60	▷ C192
6,3	70	31	40 00 860 771	1	18,80	▷ C192	40 00 860 845	1	21,60	▷ C192
6,4	70	31	40 00 860 772	1	18,80	▷ C192	40 00 860 846	1	21,60	▷ C192
6,5	70	31	40 00 860 924	1	17,75	▷ C192	40 00 860 974	1	20,40	▷ C192
6,6	70	31	40 00 860 773	1	22,70	▷ C192	40 00 860 847	1	24,75	▷ C192
6,7	70	31	40 00 860 774	1	22,70	▷ C192	40 00 860 848	1	24,75	▷ C192
6,8	74	34	40 00 860 926	1	21,65	▷ C192	40 00 860 976	1	24,10	▷ C192
6,9	74	34	40 00 860 775	1	22,70	▷ C192	40 00 860 849	1	24,75	▷ C192
7	74	34	40 00 860 928	1	20,70	▷ C192	40 00 860 978	1	23,55	▷ C192
7,1	74	34	40 00 860 776	1	28,55	▷ C192	40 00 860 850	1	30,55	▷ C192
7,2	74	34	40 00 860 777	1	28,55	▷ C192	40 00 860 851	1	30,55	▷ C192
7,3	74	34	40 00 860 778	1	28,55	▷ C192	40 00 860 852	1	30,55	▷ C192
7,4	74	34	40 00 860 779	1	28,55	▷ C192	40 00 860 853	1	30,55	▷ C192
7,5	74	34	40 00 860 930	1	25,55	▷ C192	40 00 860 980	1	28,05	▷ C192
7,6	79	37	40 00 860 780	1	30,95	▷ C192	40 00 860 854	1	32,85	▷ C192
7,7	79	37	40 00 860 781	1	30,95	▷ C192	40 00 860 855	1	32,85	▷ C192
7,8	79	37	40 00 860 868	1	30,95	▷ C192	40 00 860 856	1	32,85	▷ C192
7,9	79	37	40 00 860 782	1	30,95	▷ C192	40 00 860 857	1	32,85	▷ C192
8	79	37	40 00 860 932	1	28,05	▷ C192	40 00 860 982	1	30,85	▷ C192
8,1	79	37	40 00 860 783	1	35,80	▷ C192	40 00 860 858	1	38,30	▷ C192
8,2	79	37	40 00 860 784	1	35,80	▷ C192	40 00 860 859	1	38,30	▷ C192
8,3	79	37	40 00 860 785	1	35,80	▷ C192	40 00 860 860	1	38,30	▷ C192

Fortsetzung >

Fortsetzung

Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Art.-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. TiAlN-beschichtet	VE	EUR	KS
8,4	79	37	40 00 860 786	1	35,80	▷ C192	40 00 860 861	1	38,30	▷ C192
8,5	79	37	40 00 860 934	1	35,80	▷ C192	40 00 860 984	1	38,30	▷ C192
8,6	84	40	40 00 860 787	1	38,70	▷ C192	40 00 860 862	1	42,65	▷ C192
8,7	84	40	40 00 860 788	1	38,70	▷ C192	40 00 860 863	1	42,65	▷ C192
8,8	84	40	40 00 860 878	1	37,75	▷ C192	40 00 861 368	1	42,65	▷ C192
8,9	84	40	40 00 860 789	1	38,70	▷ C192	40 00 860 864	1	42,65	▷ C192
9	84	40	40 00 860 936	1	36,45	▷ C192	40 00 860 986	1	39,20	▷ C192
9,1	84	40	40 00 860 790	1	42,25	▷ C192	40 00 860 865	1	45,10	▷ C192
9,2	84	40	40 00 860 791	1	42,25	▷ C192	40 00 860 866	1	45,10	▷ C192
9,3	84	40	40 00 860 792	1	42,25	▷ C192	40 00 860 879	1	45,10	▷ C192
9,4	84	40	40 00 860 793	1	42,25	▷ C192	40 00 860 880	1	45,10	▷ C192
9,5	84	40	40 00 860 938	1	40,20	▷ C192	40 00 860 988	1	42,80	▷ C192
9,6	89	43	40 00 860 794	1	43,55	▷ C192	40 00 860 881	1	47,70	▷ C192
9,7	89	43	40 00 860 795	1	43,55	▷ C192	40 00 860 882	1	47,70	▷ C192
9,8	89	43	40 00 860 796	1	43,55	▷ C192	40 00 860 883	1	47,70	▷ C192
9,9	89	43	40 00 860 797	1	43,55	▷ C192	40 00 860 884	1	47,70	▷ C192
10	89	43	40 00 860 940	1	41,45	▷ C192	40 00 860 990	1	44,15	▷ C192
10,2	89	43	40 00 860 942	1	48,85	▷ C192	40 00 860 992	1	54,35	▷ C192
10,5	89	43	40 00 860 944	1	48,85	▷ C192	40 00 860 994	1	54,35	▷ C192
10,8	95	47	40 00 860 798	1	53,85	▷ C192	40 00 860 885	1	58,65	▷ C192
11	95	47	40 00 860 946	1	54,20	▷ C192	40 00 860 996	1	59,20	▷ C192
11,5	95	47	40 00 860 870	1	63,10	▷ C192	40 00 860 875	1	68,45	▷ C192
12	102	51	40 00 860 948	1	65,35	▷ C192	40 00 860 998	1	70,90	▷ C192
12,5	102	51	40 00 860 871	1	76,70	▷ C192	40 00 860 876	1	81,70	▷ C192
13	102	51	40 00 860 872	1	76,70	▷ C192	40 00 860 877	1	81,70	▷ C192

Spiralbohrer

VHM · DIN 338 · Typ N · Spitzenwinkel 118 ° · mit Zylinderschaft · rechtsschneidend · sehr stabiler Bohrer zum Bohren von Stahlguss, Grauguss, Hartguss, Mangan, Hartstählen, Bronzen, Leicht- und Buntmetallen sowie faserverstärkten Kunststoffen und anderen Duroplasten



40 00 861 202



40 00 861 252



Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Art.-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. TiAlN-beschichtet	VE	EUR	KS
2	49	24	40 00 861 202	1	6,45	▷ C192	40 00 861 252	1	9,10	▷ C192
2,1	49	24	40 00 860 886	1	7,65	▷ C192	40 00 860 989	1	10,20	▷ C192
2,2	53	27	40 00 860 887	1	7,65	▷ C192	40 00 860 991	1	10,20	▷ C192
2,3	53	27	40 00 860 888	1	7,65	▷ C192	40 00 860 993	1	10,20	▷ C192
2,4	57	30	40 00 860 889	1	7,65	▷ C192	40 00 860 995	1	10,20	▷ C192
2,5	57	30	40 00 861 204	1	8,25	▷ C192	40 00 861 254	1	10,75	▷ C192
2,6	57	30	40 00 860 890	1	9,90	▷ C192	40 00 860 997	1	12,50	▷ C192
2,7	61	33	40 00 860 891	1	9,90	▷ C192	40 00 860 999	1	12,50	▷ C192
2,8	61	33	40 00 861 205	1	9,45	▷ C192	40 00 861 255	1	12,50	▷ C192
2,9	61	33	40 00 860 892	1	9,90	▷ C192	40 00 861 000	1	12,50	▷ C192
3	61	33	40 00 861 206	1	9,90	▷ C192	40 00 861 256	1	12,50	▷ C192
3,1	65	36	40 00 860 893	1	9,90	▷ C192	40 00 861 001	1	12,55	▷ C192
3,2	65	36	40 00 860 894	1	9,90	▷ C192	40 00 861 002	1	12,55	▷ C192
3,3	65	36	40 00 861 208	1	10,60	▷ C192	40 00 861 258	1	13,15	▷ C192
3,4	70	39	40 00 860 895	1	11,25	▷ C192	40 00 861 003	1	13,90	▷ C192
3,5	70	39	40 00 861 210	1	11,25	▷ C192	40 00 861 260	1	13,90	▷ C192
3,6	70	39	40 00 860 896	1	12,05	▷ C192	40 00 861 004	1	14,45	▷ C192
3,7	70	39	40 00 860 897	1	12,05	▷ C192	40 00 861 006	1	14,45	▷ C192
3,8	75	43	40 00 861 211	1	12,45	▷ C192	40 00 861 261	1	15,05	▷ C192
3,9	75	43	40 00 860 898	1	12,45	▷ C192	40 00 861 007	1	15,50	▷ C192
4	75	43	40 00 861 212	1	13,05	▷ C192	40 00 861 262	1	15,50	▷ C192
4,1	75	43	40 00 860 899	1	13,05	▷ C192	40 00 861 008	1	15,50	▷ C192
4,2	75	43	40 00 861 214	1	13,05	▷ C192	40 00 861 264	1	15,50	▷ C192
4,3	80	47	40 00 860 900	1	15,70	▷ C192	40 00 861 009	1	18,35	▷ C192
4,4	80	47	40 00 860 901	1	15,70	▷ C192	40 00 860 561	1	18,35	▷ C192
4,5	80	47	40 00 861 216	1	15,70	▷ C192	40 00 861 266	1	18,35	▷ C192
4,6	80	47	40 00 860 903	1	17,30	▷ C192	40 00 860 562	1	20,15	▷ C192
4,7	80	47	40 00 860 905	1	17,30	▷ C192	40 00 860 563	1	20,15	▷ C192
4,8	86	52	40 00 861 217	1	16,40	▷ C192	40 00 861 267	1	19,55	▷ C192
4,9	86	52	40 00 860 907	1	17,30	▷ C192	40 00 860 564	1	20,15	▷ C192
5	86	52	40 00 861 218	1	17,30	▷ C192	40 00 861 268	1	20,15	▷ C192
5,1	86	52	40 00 860 909	1	22,30	▷ C192	40 00 860 565	1	24,90	▷ C192
5,2	86	52	40 00 860 911	1	22,30	▷ C192	40 00 860 566	1	24,90	▷ C192
5,3	86	52	40 00 860 913	1	22,30	▷ C192	40 00 860 567	1	24,90	▷ C192
5,4	93	57	40 00 860 915	1	22,30	▷ C192	40 00 860 568	1	24,90	▷ C192
5,5	93	57	40 00 861 220	1	21,60	▷ C192	40 00 861 270	1	24,10	▷ C192
5,6	93	57	40 00 860 917	1	24,10	▷ C192	40 00 860 569	1	26,50	▷ C192
5,7	93	57	40 00 860 919	1	24,10	▷ C192	40 00 860 570	1	26,50	▷ C192
5,8	93	57	40 00 861 221	1	23,70	▷ C192	40 00 860 571	1	26,45	▷ C192
5,9	93	57	40 00 860 921	1	24,10	▷ C192	40 00 860 572	1	26,50	▷ C192
6	93	57	40 00 861 222	1	22,45	▷ C192	40 00 861 272	1	25,15	▷ C192
6,1	101	63	40 00 860 923	1	29,45	▷ C192	40 00 860 573	1	32,10	▷ C192
6,2	101	63	40 00 860 925	1	29,45	▷ C192	40 00 860 574	1	32,10	▷ C192
6,3	101	63	40 00 860 927	1	29,45	▷ C192	40 00 860 575	1	32,10	▷ C192
6,4	101	63	40 00 860 929	1	29,45	▷ C192	40 00 860 576	1	32,10	▷ C192
6,5	101	63	40 00 861 224	1	29,45	▷ C192	40 00 861 274	1	32,10	▷ C192

Fortsetzung >

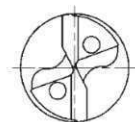
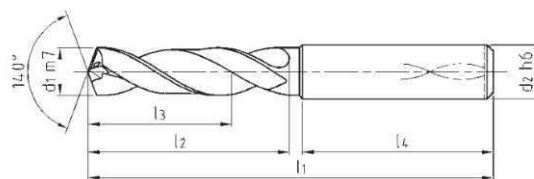
Fortsetzung

Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Art.-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. TiAlN-beschichtet	VE	EUR	KS
6,6	101	63	40 00 860 931	1	34,80	▷ C192	40 00 860 577	1	36,10	▷ C192
6,7	101	63	40 00 860 933	1	34,80	▷ C192	40 00 860 578	1	36,10	▷ C192
6,8	109	69	40 00 861 226	1	33,80	▷ C192	40 00 861 276	1	36,10	▷ C192
6,9	109	69	40 00 860 935	1	34,80	▷ C192	40 00 860 579	1	36,10	▷ C192
7	109	69	40 00 861 228	1	32,10	▷ C192	40 00 861 278	1	34,70	▷ C192
7,1	109	69	40 00 860 937	1	34,80	▷ C192	40 00 860 580	1	36,40	▷ C192
7,2	109	69	40 00 860 939	1	34,80	▷ C192	40 00 860 581	1	36,40	▷ C192
7,3	109	69	40 00 860 941	1	34,80	▷ C192	40 00 860 582	1	36,40	▷ C192
7,4	109	69	40 00 860 943	1	34,80	▷ C192	40 00 860 583	1	36,40	▷ C192
7,5	109	69	40 00 861 230	1	32,10	▷ C192	40 00 861 280	1	34,70	▷ C192
7,6	117	75	40 00 860 945	1	40,15	▷ C192	40 00 860 584	1	42,70	▷ C192
7,7	117	75	40 00 860 947	1	40,15	▷ C192	40 00 860 585	1	42,70	▷ C192
7,8	117	75	40 00 860 949	1	40,15	▷ C192	40 00 860 586	1	42,70	▷ C192
7,9	117	75	40 00 860 950	1	40,15	▷ C192	40 00 860 587	1	42,70	▷ C192
8	117	75	40 00 861 232	1	38,55	▷ C192	40 00 861 282	1	41,45	▷ C192
8,1	117	75	40 00 860 951	1	46,55	▷ C192	40 00 860 588	1	49,70	▷ C192
8,2	117	75	40 00 860 953	1	46,55	▷ C192	40 00 860 589	1	49,70	▷ C192
8,3	117	75	40 00 860 955	1	46,55	▷ C192	40 00 860 590	1	49,70	▷ C192
8,4	117	75	40 00 860 957	1	46,55	▷ C192	40 00 860 591	1	49,70	▷ C192
8,5	117	75	40 00 861 234	1	44,30	▷ C192	40 00 861 284	1	46,90	▷ C192
8,6	125	81	40 00 860 959	1	49,60	▷ C192	40 00 860 592	1	52,05	▷ C192
8,7	125	81	40 00 860 961	1	49,60	▷ C192	40 00 860 593	1	52,05	▷ C192
8,8	125	81	40 00 860 963	1	49,60	▷ C192	40 00 860 594	1	52,05	▷ C192
8,9	125	81	40 00 860 965	1	49,60	▷ C192	40 00 860 595	1	52,05	▷ C192
9	125	81	40 00 861 236	1	49,60	▷ C192	40 00 861 286	1	52,05	▷ C192
9,1	125	81	40 00 860 967	1	53,95	▷ C192	40 00 860 596	1	57,35	▷ C192
9,2	125	81	40 00 860 969	1	53,95	▷ C192	40 00 860 597	1	57,35	▷ C192
9,3	125	81	40 00 860 971	1	53,95	▷ C192	40 00 860 598	1	57,35	▷ C192
9,4	125	81	40 00 860 973	1	53,95	▷ C192	40 00 860 599	1	57,35	▷ C192
9,5	125	81	40 00 861 238	1	49,60	▷ C192	40 00 861 288	1	52,05	▷ C192
9,6	133	87	40 00 860 975	1	64,35	▷ C192	40 00 860 600	1	67,45	▷ C192
9,7	133	87	40 00 860 977	1	64,35	▷ C192	40 00 860 601	1	67,45	▷ C192
9,8	133	87	40 00 861 239	1	64,30	▷ C192	40 00 860 602	1	67,45	▷ C192
9,9	133	87	40 00 860 979	1	64,35	▷ C192	40 00 860 603	1	67,45	▷ C192
10	133	87	40 00 861 240	1	62,55	▷ C192	40 00 861 290	1	64,30	▷ C192
10,2	133	87	40 00 861 242	1	65,85	▷ C192	40 00 861 292	1	71,25	▷ C192
10,5	133	87	40 00 861 244	1	65,85	▷ C192	40 00 861 294	1	71,25	▷ C192
10,8	142	94	40 00 860 981	1	76,50	▷ C192	40 00 860 604	1	92,55	▷ C192
11	142	94	40 00 861 246	1	76,05	▷ C192	40 00 861 296	1	81,95	▷ C192
11,5	142	94	40 00 860 983	1	89,15	▷ C192	40 00 860 605	1	93,55	▷ C192
12	151	101	40 00 861 248	1	89,65	▷ C192	40 00 861 298	1	95,05	▷ C192
12,5	151	101	40 00 860 985	1	111,35	▷ C192	40 00 860 606	1	118,40	▷ C192
13	151	101	40 00 860 987	1	111,35	▷ C192	40 00 860 607	1	118,40	▷ C192

PROMAT

Spiralbohrer

VHM · TiAlN-beschichtet · DIN 6537 · Typ UNI · mit innerer Kühlmittelzufuhr · Spitzenwinkel 140 ° · rechtsschneidend · Schaft nach DIN 6535 HA · Bohrtiefe 4xD mit spezifischem Anschliff zur universellen Anwendung, auch geeignet für hochlegierte, nicht rostende Edelstähle und Sonderlegierungen



Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	max. Bohrtiefe mm	Schaft-Ø mm	Schaft-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
3	62	22	16	6	36	40 00 606 350	1	32,50	▷ B191
3,1	62	22	16	6	36	40 00 606 351	1	32,50	▷ B191
3,2	62	22	16	6	36	40 00 606 352	1	32,50	▷ B191
3,3	62	22	16	6	36	40 00 606 353	1	32,50	▷ B191
3,4	62	22	16	6	36	40 00 606 354	1	32,50	▷ B191
3,5	62	22	16	6	36	40 00 606 355	1	32,50	▷ B191
3,6	62	22	16	6	36	40 00 606 356	1	32,50	▷ B191
3,7	62	22	16	6	36	40 00 606 357	1	32,50	▷ B191
3,8	66	26	22	6	36	40 00 606 358	1	32,50	▷ B191
3,9	66	26	22	6	36	40 00 606 359	1	32,50	▷ B191
4	66	26	22	6	36	40 00 606 360	1	35,00	▷ B191
4,1	66	26	22	6	36	40 00 606 361	1	35,00	▷ B191
4,2	66	26	22	6	36	40 00 606 362	1	35,00	▷ B191
4,3	66	26	22	6	36	40 00 606 363	1	35,00	▷ B191
4,4	66	26	22	6	36	40 00 606 364	1	35,00	▷ B191
4,5	66	26	22	6	36	40 00 606 365	1	35,00	▷ B191
4,6	66	26	22	6	36	40 00 606 366	1	35,00	▷ B191
4,7	66	26	22	6	36	40 00 606 367	1	35,00	▷ B191
4,8	66	30	24	6	36	40 00 606 368	1	35,00	▷ B191
4,9	66	30	24	6	36	40 00 606 369	1	35,00	▷ B191
5	66	30	24	6	36	40 00 606 370	1	35,00	▷ B191
5,1	66	30	24	6	36	40 00 606 371	1	35,00	▷ B191
5,2	66	30	24	6	36	40 00 606 372	1	35,00	▷ B191

Fortsetzung >

Fortsetzung

Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	max. Bohrtiefe mm	Schaft-Ø mm	Schaft-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
5,3	66	30	24	6	36	40 00 606 373	1	35,00	► B191
5,4	66	30	24	6	36	40 00 606 374	1	35,00	► B191
5,5	66	30	24	6	36	40 00 606 375	1	35,00	► B191
5,6	66	30	24	6	36	40 00 606 376	1	35,00	► B191
5,7	66	30	24	6	36	40 00 606 377	1	35,00	► B191
5,8	66	30	24	6	36	40 00 606 378	1	35,00	► B191
5,9	66	30	24	6	36	40 00 606 379	1	35,00	► B191
6	66	30	24	6	36	40 00 606 380	1	35,00	► B191
6,1	79	38	30	8	36	40 00 606 381	1	48,00	► B191
6,2	79	38	30	8	36	40 00 606 382	1	48,00	► B191
6,3	79	38	30	8	36	40 00 606 383	1	48,00	► B191
6,4	79	38	30	8	36	40 00 606 384	1	48,00	► B191
6,5	79	38	30	8	36	40 00 606 385	1	48,00	► B191
6,6	79	38	30	8	36	40 00 606 386	1	48,00	► B191
6,7	79	38	30	8	36	40 00 606 387	1	48,00	► B191
6,8	79	38	30	8	36	40 00 606 388	1	48,00	► B191
6,9	79	38	30	8	36	40 00 606 389	1	48,00	► B191
7	79	38	30	8	36	40 00 606 390	1	48,00	► B191
7,1	79	42	34	8	36	40 00 606 391	1	48,00	► B191
7,2	79	42	34	8	36	40 00 606 392	1	48,00	► B191
7,3	79	42	34	8	36	40 00 606 393	1	48,00	► B191
7,4	79	42	34	8	36	40 00 606 394	1	48,00	► B191
7,5	79	42	34	8	36	40 00 606 395	1	48,00	► B191
7,6	79	42	34	8	36	40 00 606 396	1	48,00	► B191
7,7	79	42	34	8	36	40 00 606 397	1	48,00	► B191
7,8	79	42	34	8	36	40 00 606 398	1	48,00	► B191
7,9	79	42	34	8	36	40 00 606 399	1	48,00	► B191
8	79	42	34	8	36	40 00 606 400	1	48,00	► B191
8,1	89	49	38	10	40	40 00 606 401	1	53,50	► B191
8,2	89	49	38	10	40	40 00 606 402	1	53,50	► B191
8,3	89	49	38	10	40	40 00 606 403	1	53,50	► B191
8,4	89	49	38	10	40	40 00 606 404	1	53,50	► B191
8,5	89	49	38	10	40	40 00 606 405	1	53,50	► B191
8,6	89	49	38	10	40	40 00 606 406	1	53,50	► B191
8,7	89	49	38	10	40	40 00 606 407	1	53,50	► B191
8,8	89	49	38	10	40	40 00 606 408	1	53,50	► B191
8,9	89	49	38	10	40	40 00 606 409	1	53,50	► B191
9	89	49	38	10	40	40 00 606 410	1	53,50	► B191
9,1	89	49	38	10	40	40 00 606 411	1	53,50	► B191
9,2	89	49	38	10	40	40 00 606 412	1	53,50	► B191
9,3	89	49	40	10	40	40 00 606 413	1	53,50	► B191
9,4	89	49	40	10	40	40 00 606 414	1	53,50	► B191
9,5	89	49	40	10	40	40 00 606 415	1	53,50	► B191
9,6	89	49	40	10	40	40 00 606 416	1	53,50	► B191
9,7	89	49	40	10	40	40 00 606 417	1	53,50	► B191
9,8	89	49	40	10	40	40 00 606 418	1	53,50	► B191
9,9	89	49	40	10	40	40 00 606 419	1	53,50	► B191
10	89	49	40	10	40	40 00 606 420	1	53,50	► B191
10,2	102	56	45	12	45	40 00 606 421	1	77,00	► B191
10,5	102	56	45	12	45	40 00 606 422	1	77,00	► B191
10,8	102	56	45	12	45	40 00 606 423	1	77,00	► B191
11	102	56	45	12	45	40 00 606 424	1	77,00	► B191
11,2	102	56	45	12	45	40 00 606 425	1	77,00	► B191
11,5	102	56	45	12	45	40 00 606 426	1	77,00	► B191
11,8	102	56	45	12	45	40 00 606 427	1	77,00	► B191
12	102	56	45	12	45	40 00 606 428	1	77,00	► B191
12,2	107	61	50	14	45	40 00 606 429	1	108,00	► B191
12,5	107	61	50	14	45	40 00 606 430	1	108,00	► B191
12,8	107	61	50	14	45	40 00 606 431	1	108,00	► B191
13	107	61	50	14	45	40 00 606 432	1	108,00	► B191
13,5	107	61	50	14	45	40 00 606 433	1	108,00	► B191
13,8	107	61	50	14	45	40 00 606 434	1	108,00	► B191
14	107	61	50	14	45	40 00 606 435	1	108,00	► B191
14,2	115	65	51	16	48	40 00 606 436	1	131,00	► B191
14,5	115	65	51	16	48	40 00 606 437	1	131,00	► B191
14,8	115	65	51	16	48	40 00 606 438	1	131,00	► B191
15	115	65	51	16	48	40 00 606 439	1	131,00	► B191
15,2	115	65	51	16	48	40 00 606 440	1	131,00	► B191
15,5	115	65	51	16	48	40 00 606 441	1	131,00	► B191
15,8	115	65	51	16	48	40 00 606 442	1	131,00	► B191
16	115	65	51	16	48	40 00 606 443	1	131,00	► B191
16,5	123	73	53	18	48	40 00 606 444	1	211,00	► B191
16,8	123	73	53	18	48	40 00 606 445	1	211,00	► B191
17	123	73	53	18	48	40 00 606 446	1	211,00	► B191
17,5	123	73	53	18	48	40 00 606 447	1	211,00	► B191
18	123	73	53	18	48	40 00 606 448	1	211,00	► B191
18,5	131	79	55	20	50	40 00 606 449	1	230,00	► B191
19	131	79	55	20	50	40 00 606 450	1	230,00	► B191
19,5	131	79	55	20	50	40 00 606 451	1	230,00	► B191
20	131	79	55	20	50	40 00 606 452	1	230,00	► B191



40 00 600 050



40 00 600 054

**Schweißpunktbohrer Fast Cut**

rechtsschneidend · Zentrumschneide, ähnlich DIN 1412 E · extra stabile Konstruktion für schwierige Bohrbedingungen mit der Handbohrmaschine · besonders geeignet zum Ausbohren von Schweißpunkten und zum Bohren dünnwandiger Werkstücke · extrem hohe Präzision und gratfreies Bohren ohne Ankören · zum Bohren von Stahlblech, Messingblech, Aluminiumblech, Zinkblech, Kupferblech, Kunststoffplatten · mit TiCN-Verschleißschutzbeschichtung für hochfeste Bleche · im Karosseriebau hervorragend geeignet

Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Schneidstoff	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
6	66	HSS-Co	40 00 600 050	1	7,45	L030
8	80	HSS-Co	40 00 600 052	1	9,32	L030
6	66	HSS-Co TiCN	40 00 600 054	1	14,06	L030
8	80	HSS-Co TiCN	40 00 600 056	1	18,27	L030



40 00 600 114



40 00 600 418

Spiralbohrer

Spitzenwinkel 118 ° · rechtsschneidend · Kegelmantelschliff, ab Ø 3,0 mm **Kreuzanschliff** nach DIN 1412 C · der komplett geschliffene Spiralbohrer verfügt über eine erhöhte Rundlaufgenauigkeit

Einsatzgebiete: für Stahl, Stahlguss legiert und unlegiert (bis 900 N/mm² Festigkeit), Grau-, Temper-, Sphäro- und Druckguss, Sinterisen, Neusilber, Graphit, kurzspanende Aluminiumlegierungen, Messing und Bronze

Spiralbohrer, HSS-Co5, DIN 338, Typ N

Spitzenwinkel 130 ° · rechtsschneidend · Kegelmantelschliff, ab Ø 3,0 mm **Kreuzanschliff** nach DIN 1412 C · der komplett geschliffene Spiralbohrer verfügt über eine erhöhte Rundlaufgenauigkeit · mit Kobaltlegierung · der Kobaltanteil sorgt für eine höhere Warmhärtebeständigkeit

Einsatzgebiete: für unlegierte und legierte Stähle (bis 1100 N/mm² Festigkeit), Warm- und Kaltarbeitsstähle, Vergütungs- und Einsatzstähle sowie für rost- und säurebeständige Stähle

Leistungsstarker Spiralbohrer, geeignet für alle normalen Bohrarbeiten in allgemein gängigen Werkstoffen



Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Art.-Nr. HSS	VE	EUR	KS	Art.-Nr. HSS-Co5	VE	EUR	KS
0,3	19	3	40 00 600 114	10	0,94 ¹⁾	L030	-			
0,4	20	5	40 00 600 115	10	0,94 ¹⁾	L030	-			
0,5	22	6	40 00 600 116	10	0,94 ¹⁾	L030	-			
0,6	24	7	40 00 600 117	10	0,94 ¹⁾	L030	-			
0,7	28	9	40 00 600 118	10	0,94 ¹⁾	L030	-			
0,8	30	10	40 00 600 119	10	0,94 ¹⁾	L030	-			
0,9	32	11	40 00 600 120	10	0,94 ¹⁾	L030	-			
1	34	12	40 00 600 121	10	0,64 ¹⁾	L030	40 00 600 418	10	2,06 ¹⁾	L030
1,1	36	14	40 00 600 122	10	0,62 ¹⁾	L030	40 00 600 419	10	1,67 ¹⁾	L030
1,2	38	16	40 00 600 123	10	0,62 ¹⁾	L030	40 00 600 420	10	1,67 ¹⁾	L030
1,3	38	16	40 00 600 125	10	0,62 ¹⁾	L030	40 00 600 422	10	1,67 ¹⁾	L030
1,4	40	18	40 00 600 126	10	0,62 ¹⁾	L030	40 00 600 423	10	1,67 ¹⁾	L030
1,5	40	18	40 00 600 127	10	0,64 ¹⁾	L030	40 00 600 424	10	1,83 ¹⁾	L030
1,6	43	20	40 00 600 128	10	0,62 ¹⁾	L030	40 00 600 425	10	1,67 ¹⁾	L030
1,7	43	20	40 00 600 129	10	0,62 ¹⁾	L030	40 00 600 426	10	1,67 ¹⁾	L030
1,8	46	22	40 00 600 131	10	0,62 ¹⁾	L030	40 00 600 428	10	1,67 ¹⁾	L030
1,9	46	22	40 00 600 132	10	0,62 ¹⁾	L030	40 00 600 429	10	1,67 ¹⁾	L030
2	49	24	40 00 600 133	10	0,64 ¹⁾	L030	40 00 600 430	10	1,60 ¹⁾	L030
2,1	49	24	40 00 600 134	10	0,67 ¹⁾	L030	40 00 600 431	10	1,36 ¹⁾	L030
2,2	53	27	40 00 600 135	10	0,67 ¹⁾	L030	40 00 600 432	10	1,36 ¹⁾	L030
2,3	53	27	40 00 600 137	10	0,67 ¹⁾	L030	40 00 600 434	10	1,36 ¹⁾	L030
2,4	57	30	40 00 600 138	10	0,67 ¹⁾	L030	40 00 600 435	10	1,45 ¹⁾	L030
2,5	57	30	40 00 600 139	10	0,75 ¹⁾	L030	40 00 600 436	10	1,62 ¹⁾	L030
2,6	57	30	40 00 600 140	10	0,67 ¹⁾	L030	40 00 600 437	10	1,45 ¹⁾	L030
2,7	61	33	40 00 600 141	10	0,67 ¹⁾	L030	40 00 600 438	10	1,51 ¹⁾	L030
2,8	61	33	40 00 600 143	10	0,67 ¹⁾	L030	40 00 600 440	10	1,51 ¹⁾	L030
2,9	61	33	40 00 600 144	10	0,67 ¹⁾	L030	40 00 600 441	10	1,55 ¹⁾	L030
3	61	33	40 00 600 145	10	0,75 ¹⁾	L030	40 00 600 442	10	1,70 ¹⁾	L030
3,1	65	36	40 00 600 146	10	0,78 ¹⁾	L030	40 00 600 443	10	1,54 ¹⁾	L030
3,2	65	36	40 00 600 147	10	0,81 ¹⁾	L030	40 00 600 444	10	1,76 ¹⁾	L030
3,3	65	36	40 00 600 149	10	0,81 ¹⁾	L030	40 00 600 446	10	1,83 ¹⁾	L030
3,4	70	39	40 00 600 150	10	0,78 ¹⁾	L030	40 00 600 447	10	1,80 ¹⁾	L030
3,5	70	39	40 00 600 151	10	0,81 ¹⁾	L030	40 00 600 448	10	2,02 ¹⁾	L030
3,6	70	39	40 00 600 152	10	0,89 ¹⁾	L030	40 00 600 449	10	1,80 ¹⁾	L030
3,7	70	39	40 00 600 153	10	0,89 ¹⁾	L030	40 00 600 450	10	1,80 ¹⁾	L030
3,8	75	43	40 00 600 155	10	0,89 ¹⁾	L030	40 00 600 452	10	1,91 ¹⁾	L030
3,9	75	43	40 00 600 156	10	0,89 ¹⁾	L030	40 00 600 453	10	1,95 ¹⁾	L030
4	75	43	40 00 600 157	10	0,95 ¹⁾	L030	40 00 600 454	10	2,16 ¹⁾	L030
4,1	75	43	40 00 600 158	10	1,03 ¹⁾	L030	40 00 600 455	10	1,95 ¹⁾	L030
4,2	75	43	40 00 600 159	10	1,08 ¹⁾	L030	40 00 600 456	10	2,20 ¹⁾	L030
4,3	80	47	40 00 600 161	10	1,03 ¹⁾	L030	40 00 600 458	10	2,16 ¹⁾	L030
4,4	80	47	40 00 600 162	10	1,03 ¹⁾	L030	40 00 600 459	10	2,16 ¹⁾	L030
4,5	80	47	40 00 600 163	10	1,08 ¹⁾	L030	40 00 600 460	10	2,39 ¹⁾	L030
4,6	80	47	40 00 600 164	10	1,20 ¹⁾	L030	40 00 600 461	10	2,16 ¹⁾	L030
4,7	80	47	40 00 600 165	10	1,20 ¹⁾	L030	40 00 600 462	10	2,16 ¹⁾	L030
4,8	86	52	40 00 600 167	10	1,20 ¹⁾	L030	40 00 600 464	10	2,24 ¹⁾	L030
4,9	86	52	40 00 600 168	10	1,20 ¹⁾	L030	40 00 600 465	10	2,31 ¹⁾	L030
5	86	52	40 00 600 169	10	1,26 ¹⁾	L030	40 00 600 466	10	2,54 ¹⁾	L030
5,1	86	52	40 00 600 170	10	1,42 ¹⁾	L030	40 00 600 467	10	2,42 ¹⁾	L030
5,2	86	52	40 00 600 171	10	1,42 ¹⁾	L030	40 00 600 468	10	2,42 ¹⁾	L030
5,3	86	52	40 00 600 173	10	1,42 ¹⁾	L030	40 00 600 470	10	2,42 ¹⁾	L030
5,4	93	57	40 00 600 174	10	1,42 ¹⁾	L030	40 00 600 471	10	3,06 ¹⁾	L030

Fortsetzung >

Fortsetzung

Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Art.-Nr. HSS	VE	EUR	KS	Art.-Nr. HSS-Co5	VE	EUR	KS
5,5	93	57	40 00 600 175	10	1,49 ¹⁾	L030	40 00 600 472	10	3,23 ¹⁾	L030
5,6	93	57	40 00 600 176	10	1,52 ¹⁾	L030	40 00 600 473	10	3,17 ¹⁾	L030
5,7	93	57	40 00 600 177	10	1,52 ¹⁾	L030	40 00 600 474	10	3,17 ¹⁾	L030
5,8	93	57	40 00 600 179	10	1,52 ¹⁾	L030	40 00 600 476	10	3,17 ¹⁾	L030
5,9	93	57	40 00 600 180	10	1,52 ¹⁾	L030	40 00 600 477	10	3,17 ¹⁾	L030
6	93	57	40 00 600 181	10	1,63 ¹⁾	L030	40 00 600 478	10	3,31 ¹⁾	L030
6,1	101	63	40 00 600 182	10	1,91 ¹⁾	L030	40 00 600 479	10	3,52 ¹⁾	L030
6,2	101	63	40 00 600 183	10	1,91 ¹⁾	L030	40 00 600 480	10	3,52 ¹⁾	L030
6,3	101	63	40 00 600 185	10	1,91 ¹⁾	L030	40 00 600 482	10	3,52 ¹⁾	L030
6,4	101	63	40 00 600 186	10	1,91 ¹⁾	L030	40 00 600 483	10	3,82 ¹⁾	L030
6,5	101	63	40 00 600 187	10	1,99 ¹⁾	L030	40 00 600 484	10	3,75 ¹⁾	L030
6,6	101	63	40 00 600 188	10	2,27 ¹⁾	L030	40 00 600 485	10	3,82 ¹⁾	L030
6,7	101	63	40 00 600 189	10	2,27 ¹⁾	L030	40 00 600 486	10	3,82 ¹⁾	L030
6,8	109	69	40 00 600 191	10	2,27 ¹⁾	L030	40 00 600 488	10	4,12 ¹⁾	L030
6,9	109	69	40 00 600 192	10	2,27 ¹⁾	L030	40 00 600 489	10	4,12 ¹⁾	L030
7	109	69	40 00 600 193	10	2,39 ¹⁾	L030	40 00 600 490	10	4,03 ¹⁾	L030
7,1	109	69	40 00 600 194	10	2,35 ¹⁾	L030	40 00 600 491	10	4,93 ¹⁾	L030
7,2	109	69	40 00 600 195	10	2,35 ¹⁾	L030	40 00 600 492	10	4,93 ¹⁾	L030
7,3	109	69	40 00 600 197	10	2,35 ¹⁾	L030	40 00 600 494	10	4,93 ¹⁾	L030
7,4	109	69	40 00 600 198	10	2,35 ¹⁾	L030	40 00 600 495	10	4,93 ¹⁾	L030
7,5	109	69	40 00 600 199	10	2,46 ¹⁾	L030	40 00 600 496	10	5,18 ¹⁾	L030
7,6	117	75	40 00 600 200	10	2,73 ¹⁾	L030	40 00 600 497	10	5,71 ¹⁾	L030
7,7	117	75	40 00 600 201	10	2,73 ¹⁾	L030	40 00 600 498	10	5,71 ¹⁾	L030
7,8	117	75	40 00 600 203	10	2,73 ¹⁾	L030	40 00 600 500	10	5,71 ¹⁾	L030
7,9	117	75	40 00 600 204	10	2,73 ¹⁾	L030	40 00 600 501	10	5,71 ¹⁾	L030
8	117	75	40 00 600 205	10	2,86 ¹⁾	L030	40 00 600 502	10	5,95 ¹⁾	L030
8,1	117	75	40 00 600 206	10	2,95 ¹⁾	L030	40 00 600 503	10	5,71 ¹⁾	L030
8,2	117	75	40 00 600 207	10	2,95 ¹⁾	L030	40 00 600 504	10	5,71 ¹⁾	L030
8,3	117	75	40 00 600 209	10	3,01 ¹⁾	L030	40 00 600 506	10	5,98 ¹⁾	L030
8,4	117	75	40 00 600 210	10	3,01 ¹⁾	L030	40 00 600 507	10	5,98 ¹⁾	L030
8,5	117	75	40 00 600 211	10	3,13 ¹⁾	L030	40 00 600 508	10	6,22 ¹⁾	L030
8,6	125	81	40 00 600 212	10	3,51 ¹⁾	L030	40 00 600 509	10	7,04 ¹⁾	L030
8,7	125	81	40 00 600 213	10	3,51 ¹⁾	L030	40 00 600 510	10	7,04 ¹⁾	L030
8,8	125	81	40 00 600 215	10	3,51 ¹⁾	L030	40 00 600 512	10	7,29 ¹⁾	L030
8,9	125	81	40 00 600 216	10	3,51 ¹⁾	L030	40 00 600 513	10	7,29 ¹⁾	L030
9	125	81	40 00 600 217	10	3,66 ¹⁾	L030	40 00 600 514	10	7,05 ¹⁾	L030
9,1	125	81	40 00 600 218	10	3,84 ¹⁾	L030	40 00 600 515	10	7,98 ¹⁾	L030
9,2	125	81	40 00 600 219	10	3,84 ¹⁾	L030	40 00 600 516	10	7,98 ¹⁾	L030
9,3	125	81	40 00 600 221	10	3,84 ¹⁾	L030	40 00 600 518	10	8,38 ¹⁾	L030
9,4	125	81	40 00 600 222	10	3,84 ¹⁾	L030	40 00 600 519	10	8,38 ¹⁾	L030
9,5	125	81	40 00 600 223	10	3,98 ¹⁾	L030	40 00 600 520	10	7,54 ¹⁾	L030
9,6	133	87	40 00 600 224	10	4,45 ¹⁾	L030	40 00 600 521	10	8,54 ¹⁾	L030
9,7	133	87	40 00 600 225	10	4,45 ¹⁾	L030	40 00 600 522	10	8,54 ¹⁾	L030
9,8	133	87	40 00 600 227	10	4,45 ¹⁾	L030	40 00 600 524	10	8,94 ¹⁾	L030
9,9	133	87	40 00 600 228	10	4,45 ¹⁾	L030	40 00 600 525	10	8,94 ¹⁾	L030
10	133	87	40 00 600 229	10	5,38 ¹⁾	L030	40 00 600 526	10	8,21 ¹⁾	L030
10,2	133	87	40 00 600 231	10	5,22 ¹⁾	L030	40 00 600 527	10	9,11 ¹⁾	L030
10,5	133	87	40 00 600 234	5	5,22 ¹⁾	L030	40 00 600 528	5	9,11 ¹⁾	L030
11	142	94	40 00 600 239	5	6,17 ¹⁾	L030	40 00 600 529	5	11,37 ¹⁾	L030
11,5	142	94	40 00 600 244	5	6,56 ¹⁾	L030	40 00 600 530	5	13,34 ¹⁾	L030
12	151	101	40 00 600 249	5	7,12 ¹⁾	L030	40 00 600 531	5	13,81 ¹⁾	L030
12,5	151	101	40 00 600 254	5	7,74 ¹⁾	L030	40 00 600 532	5	17,08 ¹⁾	L030
13	151	101	40 00 600 259	5	8,62 ¹⁾	L030	40 00 600 533	5	18,89 ¹⁾	L030
13,5	160	108	40 00 600 260	5	12,25 ¹⁾	L030	40 00 600 534	5	18,74 ¹⁾	L030
14	160	108	40 00 600 261	5	14,74 ¹⁾	L030	40 00 600 535	5	20,29 ¹⁾	L030
14,5	169	114	40 00 600 262	5	17,23 ¹⁾	L030	40 00 600 536	5	25,07 ¹⁾	L030
15	169	114	40 00 600 263	5	18,58 ¹⁾	L030	40 00 600 537	5	29,95 ¹⁾	L030
15,5	178	120	40 00 600 264	5	19,10 ¹⁾	L030	40 00 600 538	5	33,99 ¹⁾	L030
16	178	120	40 00 600 265	5	22,89 ¹⁾	L030	40 00 600 539	5	38,82 ¹⁾	L030

¹⁾ Preis per St.**Spiralbohrer****HSS · DIN 338 · Typ N** · Spitzenwinkel 118 ° · rechtsschneidend · **Kreuzanschliff nach DIN 1412 C** · mit abgesetztem**Schaft** · der komplett geschliffene Spiralbohrer verfügt über eine erhöhte Rundlaufgenauigkeit**Einsatzgebiete:** für Stahl, Stahlguss legiert und unlegiert (bis 900 N/mm² Festigkeit), Grau-, Temper-, Sphäro- und Druckguss, Sinterisen, Neusilber, Graphit, kurzspanende Aluminiumlegierungen, Messing und Bronze

Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Schaft-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS	Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Schaft-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
10,5	133	10	30	40 00 600 074	1	11,83	► L030	15,5	178	10	30	40 00 600 084	1	22,94	► L030
11	142	10	30	40 00 600 075	1	12,66	► L030	16	178	10	30	40 00 600 085	1	24,55	► L030
11,5	142	10	30	40 00 600 076	1	13,23	► L030	16,5	184	13	35	40 00 600 086	1	25,43	► L030
12	151	10	30	40 00 600 077	1	13,96	► L030	17	184	13	35	40 00 600 087	1	26,62	► L030
12,5	151	10	30	40 00 600 078	1	14,38	► L030	17,5	191	13	35	40 00 600 088	1	27,25	► L030
13	151	10	30	40 00 600 079	1	15,26	► L030	18	191	13	35	40 00 600 089	1	28,34	► L030
13,5	160	10	30	40 00 600 080	1	15,73	► L030	18,5	198	13	35	40 00 600 090	1	28,86	► L030
14	160	10	30	40 00 600 081	1	17,39	► L030	19	198	13	35	40 00 600 091	1	29,74	► L030
14,5	169	10	30	40 00 600 082	1	19,25	► L030	19,5	205	13	35	40 00 600 092	1	29,89	► L030
15	169	10	30	40 00 600 083	1	21,02	► L030	20	205	13	35	40 00 600 093	1	30,31	► L030

**Spiralbohrersatz**

DIN 338 · Typ N · profilgeschliffen · rechtsschneidend · mit Zylinderschaft · Hochleistungsbohrer für alle normalen Bohrarbeiten in Stahl und Guss

in Metallkassette



40 00 600 871



40 00 600 872



40 00 600 875



40 00 600 876



Abmessung mm	Schneidstoff	steigend um mm	Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1-10	HSS	0,5	19 teilig	40 00 600 871	1	44,43	▶ L030
1-13		0,5	25 teilig	40 00 600 872	1	83,04	▶ L030
1-10	HSS-Co5	0,5	19 teilig	40 00 600 875	1	74,79	▶ L030
1-13		0,5	25 teilig	40 00 600 876	1	153,36	▶ L030

**Spiralbohrer**

HSS · DIN 340 · Spitzenwinkel 118° · rechtsschneidend · Kegelmantelschliff · leistungsstarker Spiralbohrer mit erhöhter Rundlaufgenauigkeit in langer Ausführung · geeignet für tiefe Bohrarbeiten in allgemein gängigen Werkstoffen · hohe Bruchsicherheit · bei Tieflochbohrungen sind kleine Vorschübe und häufigere Spanentleerungen notwendig

Einsatzgebiete: für Stahl und Stahlguss legiert und unlegiert (bis ca. 900 N/mm² Festigkeit), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Druckguss, Sinterisen, Neusilber, Graphit, kurzspanende Aluminiumlegierungen, Bronze und Messing



Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,5	95	62	40 00 600 938	10	1,58 ¹⁾	▶ L030
3	100	66	40 00 600 939	10	1,88 ¹⁾	▶ L030
3,1	106	69	40 00 600 940	10	1,62 ¹⁾	▶ L030
3,2	106	69	40 00 600 941	10	1,62 ¹⁾	▶ L030
3,3	106	69	40 00 600 942	10	1,62 ¹⁾	▶ L030
3,4	112	73	40 00 600 943	10	1,62 ¹⁾	▶ L030
3,5	112	73	40 00 600 944	10	1,88 ¹⁾	▶ L030
3,6	112	73	40 00 600 945	10	1,62 ¹⁾	▶ L030
3,7	112	73	40 00 600 946	10	1,62 ¹⁾	▶ L030
3,8	119	78	40 00 600 947	10	1,98 ¹⁾	▶ L030
3,9	119	78	40 00 600 948	10	1,98 ¹⁾	▶ L030
4	119	78	40 00 600 949	10	2,25 ¹⁾	▶ L030
4,1	119	78	40 00 600 950	10	1,98 ¹⁾	▶ L030
4,2	119	78	40 00 600 951	10	2,25 ¹⁾	▶ L030
4,3	126	82	40 00 600 952	10	2,38 ¹⁾	▶ L030
4,4	126	82	40 00 600 953	10	2,38 ¹⁾	▶ L030
4,5	126	82	40 00 600 954	10	2,65 ¹⁾	▶ L030
4,6	126	82	40 00 600 955	10	2,38 ¹⁾	▶ L030
4,7	126	82	40 00 600 956	10	2,38 ¹⁾	▶ L030
4,8	132	87	40 00 600 957	10	2,83 ¹⁾	▶ L030
4,9	132	87	40 00 600 958	10	2,83 ¹⁾	▶ L030
5	132	87	40 00 600 959	10	3,10 ¹⁾	▶ L030
5,1	132	87	40 00 600 960	10	2,83 ¹⁾	▶ L030
5,2	132	87	40 00 600 961	10	2,83 ¹⁾	▶ L030
5,3	132	87	40 00 600 962	10	2,83 ¹⁾	▶ L030
5,4	139	91	40 00 600 963	10	3,08 ¹⁾	▶ L030
5,5	139	91	40 00 600 964	10	3,33 ¹⁾	▶ L030
5,6	139	91	40 00 600 965	10	3,13 ¹⁾	▶ L030
5,7	139	91	40 00 600 966	10	3,13 ¹⁾	▶ L030
5,8	139	91	40 00 600 967	10	3,13 ¹⁾	▶ L030
5,9	139	91	40 00 600 968	10	3,13 ¹⁾	▶ L030
6	139	91	40 00 600 969	10	3,39 ¹⁾	▶ L030
6,1	148	97	40 00 600 970	10	3,82 ¹⁾	▶ L030
6,2	148	97	40 00 600 971	10	3,82 ¹⁾	▶ L030
6,3	148	97	40 00 600 972	10	3,82 ¹⁾	▶ L030
6,4	148	97	40 00 600 973	10	3,99 ¹⁾	▶ L030
6,5	148	97	40 00 600 974	10	4,25 ¹⁾	▶ L030
6,6	148	97	40 00 600 975	10	3,99 ¹⁾	▶ L030
6,7	148	97	40 00 600 976	10	3,99 ¹⁾	▶ L030
6,8	156	102	40 00 600 977	10	4,88 ¹⁾	▶ L030
6,9	156	102	40 00 600 978	10	4,64 ¹⁾	▶ L030
7	156	102	40 00 600 979	10	4,88 ¹⁾	▶ L030
7,1	156	102	40 00 600 980	10	4,64 ¹⁾	▶ L030
7,2	156	102	40 00 600 981	10	4,64 ¹⁾	▶ L030
7,3	156	102	40 00 600 982	10	4,64 ¹⁾	▶ L030
7,4	156	102	40 00 600 983	10	4,64 ¹⁾	▶ L030
7,5	156	102	40 00 600 984	10	4,88 ¹⁾	▶ L030
7,6	165	109	40 00 600 985	10	5,54 ¹⁾	▶ L030
7,7	165	109	40 00 600 986	10	5,54 ¹⁾	▶ L030
7,8	165	109	40 00 600 987	10	5,54 ¹⁾	▶ L030
7,9	165	109	40 00 600 988	10	5,54 ¹⁾	▶ L030
8	165	109	40 00 600 989	10	5,92 ¹⁾	▶ L030
8,1	165	109	40 00 600 990	10	5,66 ¹⁾	▶ L030
8,2	165	109	40 00 600 991	10	5,66 ¹⁾	▶ L030
8,3	165	109	40 00 600 992	10	5,66 ¹⁾	▶ L030
8,4	165	109	40 00 600 993	10	5,85 ¹⁾	▶ L030
8,5	165	109	40 00 600 994	10	6,10 ¹⁾	▶ L030
8,6	175	115	40 00 600 995	10	6,33 ¹⁾	▶ L030
8,7	175	115	40 00 600 996	10	6,33 ¹⁾	▶ L030
8,8	175	115	40 00 600 997	10	6,33 ¹⁾	▶ L030
8,9	175	115	40 00 600 998	10	6,33 ¹⁾	▶ L030
9	175	115	40 00 600 999	10	6,59 ¹⁾	▶ L030
9,1	175	115	40 00 601 000	10	6,57 ¹⁾	▶ L030
9,2	175	115	40 00 601 001	10	6,57 ¹⁾	▶ L030
9,3	175	115	40 00 601 002	10	6,57 ¹⁾	▶ L030
9,4	175	115	40 00 601 003	10	6,57 ¹⁾	▶ L030
9,5	175	115	40 00 601 004	10	6,57 ¹⁾	▶ L030
9,6	184	121	40 00 601 005	10	7,41 ¹⁾	▶ L030
9,7	184	121	40 00 601 006	10	7,41 ¹⁾	▶ L030
9,8	184	121	40 00 601 007	10	7,41 ¹⁾	▶ L030
9,9	184	121	40 00 601 008	10	7,50 ¹⁾	▶ L030
10	184	121	40 00 601 009	10	7,77 ¹⁾	▶ L030
10,5	184	121	40 00 601 010	5	8,78 ¹⁾	▶ L030
11	195	128	40 00 601 011	5	9,17 ¹⁾	▶ L030
11,5	195	128	40 00 601 012	5	9,82 ¹⁾	▶ L030
12	205	134	40 00 601 013	5	10,80 ¹⁾	▶ L030
12,5	205	134	40 00 601 014	5	11,78 ¹⁾	▶ L030
13	205	134	40 00 601 015	5	12,56 ¹⁾	▶ L030

¹⁾ Preis per St.

Spiralbohrer

HSS · DIN 345 · Typ N · Spitzenwinkel 118 ° · rechtsschneidend · Kegelmantelschliff · ausgespitzte Querschnitte nach DIN 1412 A · leistungsstarker Standardbohrer aus HSS · geeignet für alle normalen Bohrarbeiten in allgemein gängigen Werkstoffen

Einsatzgebiete: für Stahl und Stahlguss legiert und unlegiert (bis ca. 900 N/mm² Festigkeit), Grau-, Temper-, Sphäro- und Druckguss, Sintereisen, Neusilber, Graphit, Bronze, Messing und kurzspanende Aluminiumlegierungen

Spiralbohrer, HSS-Co5, DIN 345, Typ N

Spitzenwinkel 118 ° · rechtsschneidend · Kegelmantelschliff · ausgespitzte Querschnitte nach DIN 1412 A · leistungsstarker Standardbohrer aus kobaltlegiertem HSS mit höherer Warmhärtebeständigkeit · ideal zum Bohren von schwer zerspanbaren Werkstoffen und für höchste Beanspruchung

Einsatzgebiete: für Stahl und Stahlguss legiert und unlegiert (über 900 N/mm² Festigkeit), Grauguss, Temperguss, hochchromlegierte Stähle wie V2A und V4A, rost- und säurebeständige Stähle



40 00 601 165



40 00 601 297

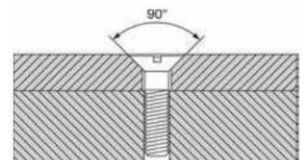


Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spiral-L. mm	Morsekegel	Art.-Nr. HSS	VE	EUR	KS	Art.-Nr. HSS-Co5	VE	EUR	KS
10	168	87	1	40 00 601 165	1	8,72	► L030	40 00 601 297	1	20,14	► L030
10,5	168	87	1	40 00 601 166	1	8,72	► L030	40 00 601 298	1	20,14	► L030
11	175	94	1	40 00 601 167	1	9,36	► L030	40 00 601 299	1	21,23	► L030
11,5	175	94	1	40 00 601 168	1	9,58	► L030	40 00 601 300	1	21,23	► L030
12	182	101	1	40 00 601 169	1	9,96	► L030	40 00 601 301	1	22,06	► L030
12,5	182	101	1	40 00 601 170	1	10,69	► L030	40 00 601 302	1	22,21	► L030
13	182	101	1	40 00 601 171	1	11,47	► L030	40 00 601 303	1	24,39	► L030
13,5	189	108	1	40 00 601 172	1	13,08	► L030	40 00 601 304	1	24,39	► L030
14	189	108	1	40 00 601 173	1	13,96	► L030	40 00 601 305	1	28,80	► L030
14,5	212	114	2	40 00 601 174	1	15,88	► L030	40 00 601 306	1	29,22	► L030
15	212	114	2	40 00 601 175	1	15,88	► L030	40 00 601 307	1	29,22	► L030
15,5	218	120	2	40 00 601 176	1	16,92	► L030	40 00 601 308	1	30,41	► L030
16	218	120	2	40 00 601 177	1	16,92	► L030	40 00 601 309	1	33,11	► L030
16,5	223	125	2	40 00 601 178	1	17,96	► L030	40 00 601 310	1	35,71	► L030
17	223	125	2	40 00 601 179	1	17,96	► L030	40 00 601 311	1	35,71	► L030
17,5	228	130	2	40 00 601 180	1	19,05	► L030	40 00 601 312	1	35,71	► L030
18	228	130	2	40 00 601 181	1	19,05	► L030	40 00 601 313	1	40,90	► L030
18,5	233	135	2	40 00 601 182	1	19,93	► L030	40 00 601 314	1	40,90	► L030
19	233	135	2	40 00 601 183	1	19,93	► L030	40 00 601 315	1	43,60	► L030
19,5	238	140	2	40 00 601 184	1	21,90	► L030	40 00 601 316	1	43,60	► L030
20	238	140	2	40 00 601 185	1	21,90	► L030	40 00 601 317	1	49,31	► L030
20,5	243	145	2	40 00 601 186	1	25,48	► L030	40 00 601 318	1	49,51	► L030
21	243	145	2	40 00 601 187	1	25,48	► L030	40 00 601 319	1	56,93	► L030
21,5	248	150	2	40 00 601 188	1	27,30	► L030	40 00 601 320	1	56,93	► L030
22	248	150	2	40 00 601 189	1	27,30	► L030	40 00 601 321	1	59,37	► L030
22,5	253	155	2	40 00 601 190	1	29,84	► L030	40 00 601 322	1	59,37	► L030
23	253	155	2	40 00 601 191	1	29,84	► L030	40 00 601 323	1	66,85	► L030
23,5	276	155	3	40 00 601 192	1	33,63	► L030	40 00 601 324	1	77,38	► L030
24	281	160	3	40 00 601 193	1	35,55	► L030	40 00 601 325	1	77,38	► L030
24,5	281	160	3	40 00 601 194	1	36,69	► L030	40 00 601 326	1	77,38	► L030
25	281	160	3	40 00 601 195	1	37,47	► L030	40 00 601 327	1	80,60	► L030
25,5	286	165	3	40 00 601 196	1	40,69	► L030	40 00 601 328	1	80,60	► L030
26	286	165	3	40 00 601 197	1	41,31	► L030	40 00 601 329	1	88,75	► L030
26,5	286	165	3	40 00 601 198	1	41,31	► L030	40 00 601 330	1	88,75	► L030
27	291	170	3	40 00 601 199	1	43,39	► L030	40 00 601 331	1	90,93	► L030
27,5	291	170	3	40 00 601 200	1	43,91	► L030	40 00 601 332	1	90,93	► L030
28	291	170	3	40 00 601 201	1	43,91	► L030	40 00 601 333	1	95,44	► L030
28,5	296	175	3	40 00 601 202	1	46,40	► L030	40 00 601 334	1	95,60	► L030
29	296	175	3	40 00 601 203	1	47,02	► L030	40 00 601 335	1	109,35	► L030
29,5	296	175	3	40 00 601 204	1	50,86	► L030	40 00 601 336	1	109,35	► L030
30	296	175	3	40 00 601 205	1	50,86	► L030	40 00 601 337	1	127,62	► L030

Mehrfasen-Stufenbohrer

lang · HSS · DIN 8374 · Typ N · Spitzenwinkel 118 ° · Senkwinkel 90 ° · Kegelmantelschliff · Bohrung und Senkung wird in einem Arbeitsgang gefertigt · 90 ° Gütegrad fein für Durchgangsloch · rechtsschneidend · zur rationellen Erstellung von Durchgangsbohrungen und Schraubenkopfsenkungen mit 90 °

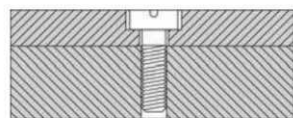
Hinweis: Die Schnittgeschwindigkeit richtet sich nach dem großen Durchmesser, der Vorschub dagegen nach dem kleinen



für Gewinde-Nenn-Ø	Gesamt-L. mm	Spannut-L. mm	Stufen-L. mm	Senker-Ø x Bohr-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
M3	93	57	9	6 x 3,2	40 00 601 848	1	39,08	► L031
M4	117	75	11	8 x 4,3	40 00 601 849	1	45,41	► L031
M5	133	87	13	10 x 5,3	40 00 601 850	1	56,62	► L031
M6	142	94	15	11,5 x 6,4	40 00 601 851	1	63,73	► L031
M8	169	114	19	15 x 8,4	40 00 601 852	1	105,10	► L031
M10	198	135	23	19 x 10,5	40 00 601 853	1	133,28	► L031



RUKO 8,0 mm HSS



Mehrfasen-Stufenbohrer

lang · HSS · DIN 8374 · Typ N · **Spitzenwinkel 118 °** · **Senkwinkel 180 °** · Kegelmantelschliff · Bohrung und Senkung wird in einem Arbeitsgang gefertigt · **180 ° Gütegrad mittel für Durchgangsloch** · **rechtsschneidend** · zur rationellen Erstellung von Durchgangsbohrungen und Schraubenkopfsenkungen mit 180 °

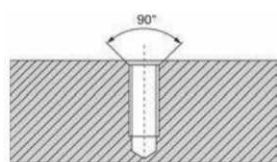
Hinweis: Die Schnittgeschwindigkeit richtet sich nach dem großen Durchmesser, der Vorschub dagegen nach dem kleinen



für Gewinde-Nenn-Ø	Gesamt-L. mm	Spannut-L. mm	Stufen-L. mm	Senker-Ø x Bohr-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
M3	93	57	9	6 x 3,4	40 00 601 854	1	39,08	► L031
M4	117	75	11	8 x 4,5	40 00 601 855	1	45,26	► L031
M5	133	87	13	10 x 5,5	40 00 601 856	1	54,75	► L031
M6	142	94	15	11 x 6,6	40 00 601 857	1	63,53	► L031
M8	169	114	19	15 x 9	40 00 601 858	1	78,21	► L031
M10	191	130	23	18 x 11	40 00 601 859	1	103,59	► L031



RUKO 9 mm HSS



Mehrfasen-Stufenbohrer

lang · HSS · DIN 8374 · Typ N · **Spitzenwinkel 118 °** · **Senkwinkel 90 °** · Kegelmantelschliff · Bohrung und Senkung wird in einem Arbeitsgang gefertigt · **90 ° für Gewindekernloch** · **rechtsschneidend** · zur rationellen Erstellung von Durchgangsbohrungen und Schraubenkopfsenkungen mit 90 °

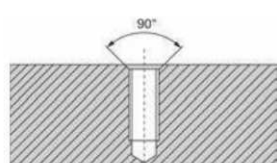
Hinweis: Die Schnittgeschwindigkeit richtet sich nach dem großen Durchmesser, der Vorschub dagegen nach dem kleinen



für Gewinde-Nenn-Ø	Gesamt-L. mm	Spannut-L. mm	Stufen-L. mm	Senker-Ø x Bohr-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
M3	70	39	8,8	3,4 x 2,5	40 00 601 860	1	32,80	► L031
M4	80	47	11,4	4,5 x 3,3	40 00 601 861	1	28,18	► L031
M5	93	57	13,6	5,5 x 4,2	40 00 601 862	1	28,60	► L031
M6	101	63	16,5	6,6 x 5	40 00 601 863	1	41,52	► L031
M8	125	81	21	9 x 6,8	40 00 601 864	1	36,90	► L031
M10	142	94	25,5	11 x 8,5	40 00 601 865	1	47,02	► L031
M12	160	108	30	13,5 x 10,2	40 00 601 866	1	60,67	► L031



RUKO 8,0 mm HSS



Mehrfasen-Stufenbohrer

kurz · HSS · Typ N · **Spitzenwinkel 118 °** · **Senkwinkel 90 °** · Kegelmantelschliff · kurzer und torsionsstabiler Bohrer · geeignet für den Einsatz auf CNC- bzw. NC-Maschinen · Bohrung und Senkung wird in einem Arbeitsgang gefertigt · **90 ° für Gewindekernloch** · **rechtsschneidend** · zur rationellen Erstellung von Durchgangsbohrungen und Schraubenkopfsenkungen mit 90 °

Hinweis: Die Schnittgeschwindigkeit richtet sich nach dem großen Durchmesser, der Vorschub dagegen nach dem kleinen



für Gewinde-Nenn-Ø	Gesamt-L. mm	Spannut-L. mm	Stufen-L. mm	Senker-Ø x Bohr-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
M3	52	20	8,8	3,4 x 2,5	40 00 601 879	1	19,72	► L031
M4	58	24	11,1	4,5 x 3,3	40 00 601 880	1	19,77	► L031
M5	66	28	13,6	5,5 x 4,2	40 00 601 881	1	21,07	► L031
M6	70	31	16,5	6,6 x 5	40 00 601 882	1	21,85	► L031
M8	84	40	21	9 x 6,8	40 00 601 883	1	25,95	► L031
M10	95	47	25,5	11 x 8,5	40 00 601 884	1	28,44	► L031
M12	107	54	30	13,5 x 10,2	40 00 601 885	1	36,07	► L031

DIN	335 C						Hand- entgrater	Werksnorm			373	
Senkwinkel	90°	90°	90°	90°	90°	90°	-	20°	20°	118°	-	
Typ	-	VA	-	-	-	EUC	-	-	VA	90°	fein/mittel	
Schneidstoff	HSS	HSS-Co	HSS	HSS	ASP	HSS	-	HSS	HSS-Co	HSS	HSS	
Beschichtung	TiN	-	TiAlN	-	-	spezial	-	TiN	-	-	-	
Ø Bereich mm	4,3 - 31,0	6,3 - 31,0	6,3 - 31,0	6,3 - 25,0	6,3 - 31,0	6,3 - 25,0	-	3,0 - 40,0	3,0 - 31,5	4,0 - 40,0	M3 - M12	
												
												
ab Seite	1/28	1/28	1/28	1/28	1/28	1/29	1/31	1/31	1/31	1/32	1/32	1/33

DIN	206	212	208	8093	8094
Typ	Form B	Form B	Form B	Form B	Form B
Schneidstoff	HSS	HSS-Co	HSS-Co	HM	HM
Beschichtung	-	-	-	-	-
Ø Bereich mm	3,0 - 30,0	2,5-16,0	10,0 -30,0	2,0 - 16,0	10,0 - 30,0
					
					
ab Seite	1/38	1/38	1/38	1/39	1/39

HSS/ASP30

HM/VHM

HSS-Co

HSS - TiN

TiAIN

**Kegel- und Entgratsenker**

DIN 335-C · 3 Schneiden · Senkwinkel 90° · Zylinderschaft · zum Ansenken und Entgraten von Bohrungen in Stahl, Guss, NE-Metalle · durch die drei Schneiden erfolgt ein ratterfreier Schnitt

HSS: für Stahl, Guss, NE-Metalle

HSS-Co: für rost- und hitzebeständige Stähle



40 00 865 151

40 00 865 189

40 00 865 000

40 00 865 222



Nenn-Ø mm	kleiner Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr. HSS - unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. HSS - TiN- beschichtet	VE	EUR	KS
4,3	1,3	4	40	40 00 865 151	1	6,30 ▶	B196	40 00 865 189	1	9,55 ▶	B196
5	1,5	4	40	40 00 865 152	1	6,30 ▶	B196	-			
6	1,5	5	45	40 00 865 155	1	6,30 ▶	B196	-			
6,3	1,5	5	45	40 00 865 156	1	6,30 ▶	B196	40 00 865 190	1	11,20 ▶	B196
7	1,8	6	50	40 00 865 157	1	6,75 ▶	B196	-			
8	2	6	50	40 00 865 159	1	6,75 ▶	B196	-			
8,3	2	6	50	40 00 865 160	1	6,75 ▶	B196	40 00 865 191	1	12,30 ▶	B196
10	2,5	6	50	40 00 865 162	1	7,05 ▶	B196	40 00 865 192	1	11,70 ▶	B196
10,4	2,5	6	50	40 00 865 163	1	7,05 ▶	B196	40 00 865 193	1	11,70 ▶	B196
11,5	2,8	8	56	40 00 865 164	1	8,10 ▶	B196	-			
12,4	2,8	8	56	40 00 865 165	1	8,10 ▶	B196	40 00 865 195	1	13,15 ▶	B196
15	3,2	10	60	40 00 865 167	1	9,75 ▶	B196	-			
16,5	3,2	10	60	40 00 865 168	1	9,75 ▶	B196	40 00 865 198	1	16,35 ▶	B196
19	3,5	10	63	40 00 865 169	1	13,35 ▶	B196	-			
20,5	3,5	10	63	40 00 865 170	1	13,35 ▶	B196	40 00 865 200	1	21,95 ▶	B196
23	3,8	10	67	40 00 865 171	1	16,10 ▶	B196	-			
25	3,8	10	67	40 00 865 172	1	16,95 ▶	B196	40 00 865 202	1	28,15 ▶	B196
31	4,2	12	71	40 00 865 174	1	20,80 ▶	B196	40 00 865 204	1	36,30 ▶	B196
Nenn-Ø mm	kleiner Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr. HSS-Co - unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. HSS - TiAlN- beschichtet	VE	EUR	KS
6,3	1,5	5	45	40 00 865 000	1	9,05 ▶	B196	40 00 865 222	1	10,55 ▶	B196
8,3	2	6	50	40 00 865 002	1	10,75 ▶	B196	40 00 865 223	1	12,50 ▶	B196
10,4	2,5	6	50	40 00 865 004	1	12,30 ▶	B196	40 00 865 224	1	13,55 ▶	B196
12,4	2,8	8	56	40 00 865 006	1	13,55 ▶	B196	40 00 865 225	1	16,75 ▶	B196
15	3,2	10	60	40 00 865 008	1	14,95 ▶	B196	-			
16,5	3,2	10	60	40 00 865 010	1	16,75 ▶	B196	40 00 865 226	1	18,15 ▶	B196
20,5	3,5	10	63	40 00 865 012	1	23,30 ▶	B196	40 00 865 227	1	21,20 ▶	B196
25	3,8	10	67	40 00 865 014	1	27,95 ▶	B196	40 00 865 228	1	27,20 ▶	B196
31	4,2	12	71	40 00 865 016	1	45,00 ▶	B196	40 00 865 229	1	36,80 ▶	B196

**Kegelsenker**

HSS · DIN 335-C · mit verlängertem Schaft · 3 Schneiden · Senkwinkel 90° · Zylinderschaft · zum Ansenken und Entgraten von Bohrungen in Stahl, Guss, NE-Metalle · durch die 3 Schneiden erfolgt ein ratterfreier Schnitt



Nenn-Ø mm	kleiner Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
6,3	1,5	5	85	40 00 865 396	1	18,55 ▶	B196
8,3	2	6	85	40 00 865 397	1	18,55 ▶	B196
10,4	2,5	6	88	40 00 865 391	1	18,55 ▶	B196
12,4	2,8	8	108	40 00 865 392	1	18,55 ▶	B196
16,5	3,2	10	112	40 00 865 393	1	22,40 ▶	B196
20,5	3,5	10	115	40 00 865 394	1	27,20 ▶	B196
25	3,8	10	118	40 00 865 395	1	39,90 ▶	B196

**Kegel- und Entgratsenker**

Pulverstahl · ASP · DIN 335-C · für VA-Stähle und Edelstähle · 3 Schneiden · Senkwinkel 90° · Zylinderschaft · zum Ansenken und Entgraten von Bohrungen

ASP

Kegel- und Entgratsenker aus pulvermetallurgisch hergestelltem Schnellarbeitsstahl · metallurgisch hergestellte Stähle besitzen, im Gegensatz zu konventionellen HSS-Stählen, ein gleichbleibendes, feinkörniges Materialgefüge · dadurch verfügen diese über eine gute Warmhärte, Druckbelastbarkeit und Verschleißfestigkeit · ideal bei VA-Stählen, rost- und säurebeständigen Stählen, Titan und Titan-Legierungen



Nenn-Ø mm	kleiner Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
6,3	1,5	5	45	40 00 865 020	1	21,40 ▶	B196
8,3	2	6	50	40 00 865 022	1	24,40 ▶	B196
10,4	2,5	6	50	40 00 865 024	1	25,45 ▶	B196
12,4	2,8	8	56	40 00 865 026	1	34,00 ▶	B196
16,5	3,2	10	60	40 00 865 028	1	38,85 ▶	B196
20,5	3,5	10	63	40 00 865 030	1	53,25 ▶	B196
25	3,8	10	67	40 00 865 032	1	74,90 ▶	B196
31	4,2	12	71	40 00 865 034	1	110,00 ▶	B196

Kegel- und Entgratsenker EUC-Speed

HSS · DIN 335-C · 3 Schneiden · Senkwinkel 90° · Zylinderschaft · rechtsschneidend · **Präzisionsausführung** · radial hinterschleifen · **mit Spezialbeschichtung** · zur Bearbeitung von Stahl, Guss und Buntmetallen

BECK
MAPAL GROUP

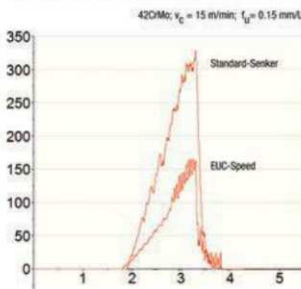
Vorteile:

- Reduzierung der Axialkraft um 50 % (= weniger Vorschubkraft)
- Reduzierung der Radialkraft um 25 % (= weniger Ratterneigung)
- optimierte Senkung

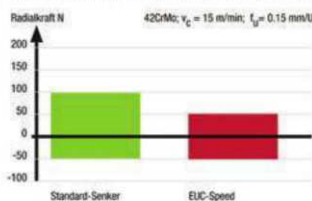
durch neue Geometrie, präparierte Schneidkanten und die extrem ungleiche Teilung (EUC)



Argument Nr. 1 Reduziert Axialkraft um 50 %



Argument Nr. 2 Reduziert Radialkraft um 25 %



Argument Nr. 3 Extrem ungleiche Teilung



Argument Nr. 4 Optimierte Senkung



Nenn-Ø mm	kleiner Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
4,3	1,3	4	40	40 00 806 032	1	20,70	L106
6,3	1,5	5	45	40 00 806 027	1	22,40	L106
8,3	2	6	50	40 00 806 033	1	24,90	L106
10,4	2,5	6	50	40 00 806 028	1	25,40	L106
12,4	2,8	8	56	40 00 806 034	1	30,30	L106
16,5	3,2	10	60	40 00 806 029	1	35,10	L106
20,5	3,5	10	63	40 00 806 030	1	43,60	L106
25	3,8	10	67	40 00 806 031	1	52,60	L106
31	4,2	12	71	40 00 806 045	1	64,40	L106

HSS DIN 335-C 90°

Kegel- und Entgratsenkersatz EUC-Speed

HSS spezialbeschichtet · **DIN 335-C** · 3 Schneiden · Senkwinkel 90° · Zylinderschaft · rechtsschneidend · Präzisionsausführung · radial hinterschleifen · zur Bearbeitung von Stahl, Guss und Buntmetallen

BECK
MAPAL GROUP

Vorteile:

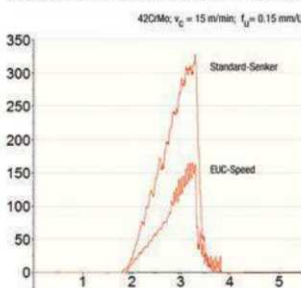
- Reduzierung der Axialkraft um 50 % (= weniger Vorschubkraft)
- Reduzierung der Radialkraft um 25 % (= weniger Ratterneigung)
- optimierte Senkung

durch neue Geometrie, präparierte Schneidkanten und die extrem ungleiche Teilung (EUC)

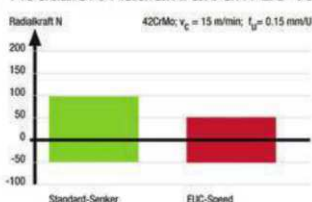
in Kunststoffbox



Argument Nr. 1 Reduziert Axialkraft um 50 %



Argument Nr. 2 Reduziert Radialkraft um 25 %



Argument Nr. 3 Extrem ungleiche Teilung



Argument Nr. 4 Optimierte Senkung



Inhalt	Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR
5 teilig	6,3 / 10,4 / 16,5 / 20,5 / 25	40 00 806 026	1	171,90

HSS DIN 335-C 90°

**Kegel- und Entgratsenkersatz****DIN 335-C** · 3 Schneiden · Senkwinkel 90° · zum Ansenken und Entgraten von Bohrungen

in Kunststoffbox



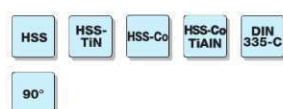
HSS / HSS-Co, Typ VA



HSS-TiN



HSS-Co-TiAlN



Inhalt	Ø mm	Schneidstoff	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
5 teilig	6,3 / 10,4 / 16,5 / 20,5 / 25	HSS	40 00 865 208	1	60,90	► B196
5 teilig	6,3 / 10,4 / 16,5 / 20,5 / 25	HSS-TiN	40 00 865 213	1	89,70	► B196
5 teilig	6,3 / 10,4 / 16,5 / 20,5 / 25	HSS-Co	40 00 865 218	1	79,65	► B196
5 teilig	6,3 / 10,4 / 16,5 / 20,5 / 25	HSS-Co-TiAlN	40 00 865 219	1	106,05	► B196

**Kegel- und Entgratsenkersatz****DIN 335-C** · 3 Schneiden · Senkwinkel 90° · zum Ansenken und Entgraten von Bohrungen

in bruch- und schlagfester Kunststoffkassette



HSS



HSS-TiN



HSS-Co



Inhalt	Ø mm	Schneidstoff	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
5 teilig	6,3 / 10,4 / 16,5 / 20,5 / 25	HSS	40 00 865 210	1	76,75	► B196
5 teilig	6,3 / 10,4 / 16,5 / 20,5 / 25	HSS-TiN	40 00 865 215	1	106,70	► B196
6 teilig	6,3 / 8,3 / 10,4 / 12,4 / 16,5 / 20,5	HSS-Co	40 00 865 220	1	81,65	► B196

**Querlochsenkersatz**

90° · mit Zylinderschaft · zum leichten und ratterfreien Entgraten von Bohrungen · schälender Schnitt durch eine günstige Schneidengeometrie · die Späne werden durch die schräge Bohrung in Schafrichtung abgeführt und können daher die Senkung nicht beschädigen · besonders geeignet für weiche langspanende Werkstoffe

in bruch- und schlagfester Kunststoffkassette



Inhalt	Senkbereich mm	Schneidstoff	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
4 teilig	2-5/5-10/10-15/15-20	HSS-Co	40 00 865 500	1	66,75	► B196

Handentgrater

HSS · mit handgerechtem Kunststoff-Kraft-Griff · 3 Schneiden · **Senkwinkel 90°** · für sauberes Handentgraten von Bohrungen, besonders für Montagearbeiten

PROMAT

Nenn-Ø mm	kleiner Ø mm	Gesamt-L. mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
12,5	2,8	135	3	40 00 865 230	1	13,35 ▶	B196
16,5	3,2	135	3	40 00 865 231	1	14,65 ▶	B196
20,5	3,5	140	3	40 00 865 232	1	18,35 ▶	B196
25	3,8	140	3	40 00 865 233	1	21,95 ▶	B196

HSS 90°

Bleeschälbohrer

mit Zylinderschaft · mit 2 Schneiden · Senkwinkel 20° · konisch ansteigende Schneiden radial hinterschleifen, dadurch wird ein schälender Schnitt erzielt · Universalwerkzeug mit breitem Anwendungsbereich, besonders für die Blechbearbeitung, aber auch für Kunststoffe geeignet · auf jeder Bohrmaschine verwendbar

PROMAT

HSS / HSS-Co



HSS-TiN

HSS HSS-Co HSS-TiN VA

Bohrbereich mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Art.-Nr. HSS - unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. HSS-Co, Typ VA	VE	EUR	KS	Art.-Nr. HSS-TiN-beschichtet	VE	EUR	KS
3-14	58	6	40 00 862 031	1	9,50 ▶	B196	40 00 862 021	1	12,20 ▶	B196	40 00 862 041	1	17,95 ▶	B196
4-20	71	8	40 00 862 032	1	13,50 ▶	B196	40 00 862 022	1	20,30 ▶	B196	40 00 862 042	1	22,60 ▶	B196
16-30,5	76	9	40 00 862 033	1	23,40 ▶	B196	40 00 862 023	1	28,35 ▶	B196	40 00 862 043	1	45,25 ▶	B196
24-40	89	10	40 00 862 034	1	51,90 ▶	B196	-				40 00 862 044	1	73,90 ▶	B196
5-31	103	9	40 00 862 037	1	28,95 ▶	B196	40 00 862 027	1	40,95 ▶	B196	40 00 862 047	1	58,50 ▶	B196

Bleeschälbohrersatz

mit Zylinderschaft

in bruch- und schlagfester Kunststoffkassette

PROMAT

HSS / HSS-Co



HSS-TiN

Inhalt	Ø mm	Schneidstoff	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
3 teilig	3-14 / 5-20 / 16-30,5	HSS	40 00 862 050	1	59,60 ▶	B196
3 teilig	3-14 / 5-20 / 16-30,5	HSS-TiN	40 00 862 055	1	106,70 ▶	B196
3 teilig	3-14 / 5-20 / 16-30,5	HSS-Co	40 00 862 053	1	84,20 ▶	B196

HSS HSS-TiN HSS-Co

Bohr- und Schneidöle finden Sie ab Seite 8/149

PROMAT**Mehrstufenbohrer****HSS · spiralgenutet · mit Kreuzanschliff · 2 Schneiden · Präzisionsausführung · Spitzenwinkel 118° · Stufenwinkel 90°****HSS**

Bohrbereich mm	Ø mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Schaft-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
4-12	4/ 5/ 6/ 7/ 8/ 9/ 10/ 11/ 12	79	6	22	40 00 862 081	1	14,55 ▶	B196
4-20	4/ 6/ 8/ 10/ 12/ 14/ 16/ 18/ 20	70	9	22	40 00 862 082	1	20,30 ▶	B196
4-30	4/ 6/ 8/ 10/ 12/ 14/ 16/ 18/ 20/ 22/ 24/ 26/ 28/ 30	100	10	24	40 00 862 083	1	38,95 ▶	B196

PROMAT**Mehrstufenbohrer****HSS · geradegenutet · 2 Schneiden · Präzisionsausführung · ohne Spitze · Stufenwinkel 90°****HSS**

Bohrbereich mm	Ø mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Schaft-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
12-20	12/ 13/ 14/ 15/ 16/ 17/ 18/ 19/ 20	75	9	22	40 00 862 084	1	36,70 ▶	B196
20-30	20/ 21/ 22/ 23/ 24/ 25/ 26/ 27/ 28/ 29/ 30	88	12	22	40 00 862 085	1	49,20 ▶	B196
30-40	30/ 31/ 32/ 33/ 34/ 35/ 36/ 37/ 38/ 39/ 40	98	13	25	40 00 862 086	1	97,20 ▶	B196

PROMAT**Mehrstufenbohrersatz****spiralgenutet · mit Kreuzanschliff · je 1 St. 4-12 / 4-20 / 4-30 mm****in bruch- und schlagfester Kunststoffkassette****HSS**

Inhalt	Ø mm	Schneidstoff	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
3 teilig	4-12/4-20/4-30	HSS	40 00 862 088	1	93,10 ▶	B196

PROMAT**Flachsenker****HSS · DIN 373 · mit Zylinderschaft und festem Führungzapfen · Senkwinkel 180° · zur Herstellung von Senkungen für Zylinderkopfschrauben, Sechskantschrauben und Muttern · ideal zum grat- und ratterfreien Senken bei Stahl und Guss, Bunt- und Leichtmetallen · beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit****HSS****DIN 373**

für Gewinde	Kopf-Ø mm	Zapfen-Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Gütegrad fein für Durchgangsloch								
M3	6	3,2	5	71	40 00 865 331	1	12,30 ▶	B196
M4	8	4,3	5	71	40 00 865 332	1	10,40 ▶	B196
M5	10	5,3	8	80	40 00 865 333	1	11,10 ▶	B196
M6	11	6,4	8	80	40 00 865 334	1	11,65 ▶	B196
M8	15	8,4	12,5	100	40 00 865 335	1	18,80 ▶	B196
M10	18	10,5	12,5	100	40 00 865 336	1	22,25 ▶	B196
M12	20	13	12,5	100	40 00 865 337	1	24,65 ▶	B196

Fortsetzung >

Fortsetzung

für Gewinde	Kopf-Ø mm	Zapfen-Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Gütegrad mittel für Durchgangsloch								
M3	6	3,4	5	71	40 00 865 338	1	12,30 ▶	B196
M4	8	4,5	5	71	40 00 865 339	1	10,40 ▶	B196
M5	10	5,5	8	80	40 00 865 340	1	11,10 ▶	B196
M6	11	6,6	8	80	40 00 865 341	1	11,65 ▶	B196
M8	15	9	12,5	100	40 00 865 342	1	18,80 ▶	B196
M10	18	11	12,5	100	40 00 865 343	1	22,25 ▶	B196
M12	20	13,5	12,5	100	40 00 865 344	1	24,65 ▶	B196
für Kernloch								
M3	6	2,5	5	71	40 00 865 345	1	13,15 ▶	B196
M4	8	3,3	5	71	40 00 865 346	1	11,75 ▶	B196
M5	10	4,2	8	80	40 00 865 347	1	11,50 ▶	B196
M6	11	5	8	80	40 00 865 348	1	12,30 ▶	B196
M8	15	6,8	12,5	100	40 00 865 349	1	19,00 ▶	B196
M10	18	8,5	12,5	100	40 00 865 350	1	23,40 ▶	B196
M12	20	10,2	12,5	100	40 00 865 351	1	26,05 ▶	B196

Flachsenkersatz**HSS · DIN 373** · mit 3 Schneiden · spiralgenutet mit festem Führungszapfen · mit Zylinderschaft**in bruch- und schlagfester Kunststoffkassette****PROMAT**

HSS

Inhalt	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
M3-M10					
6 teilig	fein für Durchgangsloch	40 00 865 330	1	86,85 ▶	B196
6 teilig	mittel für Durchgangsloch	40 00 865 360	1	86,85 ▶	B196
6 teilig	für Kernloch	40 00 865 390	1	86,85 ▶	B196

Kegel- und Entgratsenker**HSS · DIN 335-C** · 3 Schneiden · Senkwinkel 90° · Zylinderschaft · rechtsschneidend · zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken · beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit · **zur Bearbeitung von Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen****Kegel- und Entgratsenker****HSS-Co5 · DIN 335-C** · 3 Schneiden · Senkwinkel 90° · Zylinderschaft · rechtsschneidend · zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken · beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit · **zur Bearbeitung von hochchromlegierten Stählen wie z.B. V2A und V4A**

40 00 601 338



40 00 601 368

HSS HSS-Co5 DIN 335-C 90°

Nenn-Ø mm	kleiner Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr. HSS	VE	EUR	KS	Art.-Nr. HSS-Co5	VE	EUR	KS
4,3	1,3	4	40	40 00 601 338	1	8,84 ▶	L031	40 00 601 368	1	9,96 ▶	L031
4,8	1,5	4	40	40 00 601 339	1	8,84 ▶	L031	-			
5	1,5	4	40	40 00 601 340	1	8,84 ▶	L031	40 00 601 369	1	9,96 ▶	L031
5,3	1,5	4	40	40 00 601 341	1	8,84 ▶	L031	40 00 601 370	1	10,18 ▶	L031
5,8	1,5	5	45	40 00 601 342	1	9,05 ▶	L031	-			
6	1,5	5	45	40 00 601 343	1	9,05 ▶	L031	40 00 601 371	1	10,18 ▶	L031
6,3	1,5	5	45	40 00 601 344	1	9,05 ▶	L031	40 00 601 372	1	10,18 ▶	L031
7	1,8	6	50	40 00 601 345	1	9,59 ▶	L031	-			
7,3	1,8	6	50	40 00 601 346	1	9,96 ▶	L031	-			
8	2	6	50	40 00 601 347	1	10,00 ▶	L031	40 00 601 373	1	11,47 ▶	L031
8,3	2	6	50	40 00 601 348	1	10,18 ▶	L031	40 00 601 374	1	11,78 ▶	L031
9,4	2,2	6	50	40 00 601 349	1	11,31 ▶	L031	-			
10	2,5	6	50	40 00 601 350	1	11,78 ▶	L031	40 00 601 375	1	13,18 ▶	L031
10,4	2,5	6	50	40 00 601 351	1	12,40 ▶	L031	40 00 601 376	1	13,65 ▶	L031
11,5	2,8	8	56	40 00 601 352	1	12,98 ▶	L031	40 00 601 377	1	14,84 ▶	L031
12,4	2,8	8	56	40 00 601 353	1	13,08 ▶	L031	40 00 601 378	1	15,00 ▶	L031
13,4	2,9	8	56	40 00 601 354	1	14,06 ▶	L031	-			
15	3,2	10	60	40 00 601 355	1	15,05 ▶	L031	40 00 601 379	1	16,56 ▶	L031
16,5	3,2	8	60	40 00 601 356	1	16,19 ▶	L031	40 00 601 380	1	17,54 ▶	L031
16,5	3,2	10	60	40 00 601 357	1	16,19 ▶	L031	40 00 601 381	1	17,54 ▶	L031
19	3,5	10	63	40 00 601 358	1	21,85 ▶	L031	40 00 601 382	1	25,17 ▶	L031
20,5	3,5	10	63	40 00 601 359	1	22,37 ▶	L031	40 00 601 383	1	25,64 ▶	L031
23	3,8	10	67	40 00 601 360	1	28,70 ▶	L031	40 00 601 384	1	32,02 ▶	L031
25	3,8	10	67	40 00 601 361	1	30,62 ▶	L031	40 00 601 385	1	35,50 ▶	L031
26	3,9	12	71	40 00 601 362	1	42,35 ▶	L031	-			
28	4	12	71	40 00 601 363	1	42,35 ▶	L031	40 00 601 386	1	49,72 ▶	L031
30	4,1	12	71	40 00 601 364	1	45,26 ▶	L031	-			
31	4,2	12	71	40 00 601 365	1	45,26 ▶	L031	40 00 601 387	1	49,72 ▶	L031
37	4,8	12	90	40 00 601 366	1	75,15 ▶	L031	-			
40	10	15	80	40 00 601 367	1	93,37 ▶	L031	-			

**Kegel- und Entgratsenker**

HSS-TiAIN · DIN 335-C · 3 Schneiden · Senkwinkel 90 ° · Zylinderschaft · rechtsschneidend · zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken · beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit · höhere Oberflächenhärte ca. 3000 HV · zur Trockenbearbeitung, bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen



Nenn-Ø mm	kleiner Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS	Nenn-Ø mm	kleiner Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
6,3	1,5	5	45	40 00 601 424	1	19,88	▶ L031	16,5	3,2	10	60	40 00 601 437	1	36,07	▶ L031
8,3	2	6	50	40 00 601 428	1	22,52	▶ L031	20,5	3,5	10	63	40 00 601 439	1	48,79	▶ L031
10,4	2,5	6	50	40 00 601 431	1	26,99	▶ L031	25	3,8	10	67	40 00 601 441	1	66,02	▶ L031
12,4	2,8	8	56	40 00 601 433	1	29,32	▶ L031	31	4,2	12	71	40 00 601 445	1	87,30	▶ L031

**Kegel- und Entgratsenker**

HSS · DIN 335-C · 3 Schneiden · 90 ° Senkwinkel · Zylinderschaft · rechtsschneidend · **mit langem Zylinderschaft** · CBN tiefgeschliffene Spannuten · ideal zum zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen · beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit



Nenn-Ø mm	kleiner Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
6,3	1,5	5	85	40 00 601 448	1	21,02	▶ L031
8,3	2	6	85	40 00 601 449	1	21,49	▶ L031
10,4	2,5	6	88	40 00 601 450	1	21,80	▶ L031
12,4	2,8	8	108	40 00 601 451	1	23,30	▶ L031
15	3,2	10	110	40 00 601 452	1	27,56	▶ L031
16,5	3,2	10	112	40 00 601 453	1	27,77	▶ L031
20,5	3,5	10	115	40 00 601 454	1	31,50	▶ L031
25	3,8	10	118	40 00 601 455	1	40,07	▶ L031

**Kegel- und Entgratsenker**

ASP · DIN 335-C · 3 Schneiden · 90 ° Senkwinkel · Zylinderschaft · rechtsschneidend · CBN tiefgeschliffene Spannuten · zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken · beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit

**ASP**

Kegel- und Entgratsenker aus pulvermetallurgisch hergestelltem Schnellarbeitsstahl · metallurgisch hergestellte Stähle besitzen, im Gegensatz zu konventionellen HSS-Stählen, ein gleichbleibendes, feinkörniges Materialgefüge · dadurch verfügen diese über eine gute Warmhärte, Druckbelastbarkeit und Verschleißfestigkeit · ideal bei VA-Stählen, rost- und säurebeständigen Stählen, Titan und Titan-Legierungen



Nenn-Ø mm	kleiner Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
6,3	1,5	5	45	40 00 601 456	1	23,67	▶ L031
8,3	2	6	50	40 00 601 457	1	26,16	▶ L031
10,4	2,5	6	50	40 00 601 458	1	30,62	▶ L031
12,4	2,8	8	56	40 00 601 459	1	37,11	▶ L031
16,5	3,2	10	60	40 00 601 460	1	39,50	▶ L031
20,5	3,5	10	63	40 00 601 461	1	49,46	▶ L031
25	3,8	10	67	40 00 601 462	1	71,99	▶ L031
31	4,2	12	71	40 00 601 463	1	95,08	▶ L031

**Kegel- und Entgratsenker**

Hartmetall · DIN 335-C · 3 Schneiden · Senkwinkel 90 ° · Zylinderschaft · rechtsschneidend · zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken · beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit · **ideal bei abrasiven und harten Stählen über 1000 N/mm² Festigkeit, GG über 240 HB**



Nenn-Ø mm	kleiner Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
6,3	1,5	5	45	40 00 601 473	1	95,39	▶ L031
8,3	2	6	50	40 00 601 474	1	107,54	▶ L031
10,4	2,5	6	50	40 00 601 475	1	112,42	▶ L031
12,4	2,8	8	56	40 00 601 476	1	127,31	▶ L031
16,5	3,2	10	60	40 00 601 477	1	140,96	▶ L031
20,5	3,5	10	63	40 00 601 478	1	184,82	▶ L031
25	3,8	10	67	40 00 601 479	1	252,70	▶ L031
31	4,2	12	71	40 00 601 480	1	318,10	▶ L031

Kegel- und Entgratsenkersatz**DIN 335-C** · 3 Schneiden · 90 ° Senkwinkel · je 1 Senker 6,3-8,3-10,4-12,4-16,5 (Schaft-Ø 10,0 mm)-20,5 mm

in Metallkassette



HSS, HSS-Co5

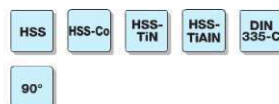


HSS-TiN



HSS-TiAlN

Abmessung mm	Inhalt	Schneidstoff	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
6,3 - 20,5	6 teilig	HSS	40 00 601 485	1	107,69	▶ L031
6,3 - 20,5	6 teilig	HSS-Co5	40 00 601 487	1	118,28	▶ L031
6,3 - 20,5	6 teilig	HSS-TiN	40 00 601 488	1	190,27	▶ L031
6,3 - 20,5	6 teilig	HSS-TiAlN	40 00 601 489	1	211,34	▶ L031

**Kegel- und Entgratsenker****HSS · DIN 334-C** · 3 Schneiden · Senkwinkel 60 ° · Zylinderschaft · rechtsschneidend · ideal zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen · beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit

Nenn-Ø mm	kleiner Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
6,3	1,6	5	45	40 00 601 537	1	9,73	▶ L031
8	2	6	50	40 00 601 538	1	10,00	▶ L031
10	2,5	6	50	40 00 601 539	1	12,40	▶ L031
12,5	3,2	8	56	40 00 601 540	1	13,18	▶ L031
16	4	10	63	40 00 601 541	1	16,35	▶ L031
20	5	10	67	40 00 601 542	1	22,94	▶ L031
25	6,3	10	71	40 00 601 543	1	31,19	▶ L031

**Kegel- und Entgratsenker****HSS · Form C** · 3 Schneiden · Senkwinkel 75 ° · Zylinderschaft · rechtsschneidend · ideal zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen · beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit

Nenn-Ø mm	kleiner Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
6,3	1,6	5	45	40 00 601 544	1	12,20	▶ L031
8,3	2	6	50	40 00 601 545	1	12,35	▶ L031
10,4	2,5	6	50	40 00 601 546	1	14,01	▶ L031
12,4	3,2	8	56	40 00 601 547	1	15,31	▶ L031
16,5	4	10	63	40 00 601 548	1	21,28	▶ L031
20,5	5	10	67	40 00 601 549	1	29,43	▶ L031
25	6,3	10	71	40 00 601 550	1	37,47	▶ L031

**Kegel- und Entgratsenker****HSS · Form C** · 3 Schneiden · Senkwinkel 120 ° · Zylinderschaft · rechtsschneidend · ideal zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen · beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit

Nenn-Ø mm	kleiner Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
6,3	1,5	5	45	40 00 601 551	1	12,40	▶ L031
8,3	2	6	50	40 00 601 552	1	12,77	▶ L031
10,4	2,5	6	50	40 00 601 553	1	14,43	▶ L031
12,4	3	8	56	40 00 601 554	1	15,73	▶ L031
16,5	3,5	10	63	40 00 601 555	1	20,71	▶ L031
20,5	4	10	67	40 00 601 556	1	29,74	▶ L031
25	5	10	71	40 00 601 557	1	39,39	▶ L031

**Querlochsener****90 ° · HSS-Co** · mit Zylinderschaft · schälender Schnitt · der Spanablauf durch die Bohrung verhindert ein Verkleben der Späne mit dem Werkstück · ideal zum grat- und ratterfreien Ansenken und Entgraten bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen · beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit

Senkbereich mm	Kopf-Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1- 4	6,35	6,35	45	40 00 601 633	1	14,12	▶ L031
2- 5	10	6	45	40 00 601 634	1	14,17	▶ L031
5-10	14	8	48	40 00 601 635	1	16,50	▶ L031
10-15	21	10	65	40 00 601 636	1	29,48	▶ L031
15-20	28	12	85	40 00 601 637	1	48,11	▶ L031
20-25	35	12	102	40 00 601 638	1	78,58	▶ L031



**Querlochsensersatz**

90° · mit Zylinderschaft · je 1 Stück, Senkbereich 2-5, 5-10, 10-15, 15-20 mm und 1 Dose Schneidpaste 30 g

in Metallkassette



Inhalt	Senkbereich mm	Schneidstoff	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
5 teilig	2-5/5-10/10-15/15-20	HSS-Co5	40 00 601 650	1	134,27	► L031

**Handentgrater**HSS · CBN-geschliffen · mit Kunststoffgriff · 3 Schneiden · **Senkwinkel 90°** · für sauberes Handentgraten von Bohrungen, besonders für Montagearbeiten

Nenn-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
12,4	40 00 601 655	1	19,00	► L031
15	40 00 601 656	1	21,23	► L031
16,5	40 00 601 657	1	23,25	► L031
20,5	40 00 601 658	1	30,57	► L031
25	40 00 601 659	1	35,81	► L031

**Bleeschälbohrer**

HSS · Kreuzanschliff · mit 2 Schneiden · Senkwinkel 20-30° · 3-fache Spannfläche · rechtsschneidend · der Konus erleichtert das Zurückziehen bei durchgebohrten Blechen



HSS / HSS-Co



HSS-TiN



Bohrbereich mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Art.-Nr. HSS	VE	EUR	KS	Art.-Nr. HSS-Co	VE	EUR	KS	Art.-Nr. HSS-TiN-beschichtet	VE	EUR	KS
3-14	58	6	40 00 601 663	1	12,72	► L031	40 00 601 672	1	22,47	► L031	40 00 601 676	1	29,95	► L031
4-20	71	8	40 00 601 664	1	21,28	► L031	40 00 601 673	1	29,74	► L031	40 00 601 677	1	43,54	► L031
16-30,5	76	9	40 00 601 665	1	35,34	► L031	40 00 601 674	1	49,10	► L031	40 00 601 678	1	67,11	► L031
24-40	89	10	40 00 601 666	1	73,13	► L031	-				-			
5-31	103	9	40 00 601 670	1	52,52	► L031	40 00 601 675	1	68,82	► L031	40 00 601 683	1	104,11	► L031

**Bleeschälbohrersatz**

je 1 Stück Bohrbereich 3-14, 5-20, 16-30,5 mm · 1 Dose Schneidpaste 30 g

in Metallkassette



HSS, HSS-Co



HSS-TiN



Inhalt	Schneidstoff	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
4 teilig	HSS	40 00 601 695	1	87,61	► L031
4 teilig	HSS-Co5	40 00 601 696	1	118,07	► L031
4 teilig	HSS-TiN	40 00 601 697	1	164,68	► L031

Stufenbohrer
HSS · spiralgenutet mit Kreuzanschliff · Spitzenwinkel 118 ° · Stufenwinkel 90 °


Bohrbereich mm	Ø mm	Stufenanzahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
4-12	4/ 5/ 6/ 7/ 8/ 9/ 10/ 11/ 12	9	40 00 601 707	1	32,49 ▶	L031
4-20	4/ 6/ 8/ 10/ 12/ 14/ 16/ 18/ 20	9	40 00 601 708	1	41,99 ▶	L031
4-30	4/ 6/ 8/ 10/ 12/ 14/ 16/ 18/ 20/ 22/ 24/ 26/ 28/ 30	14	40 00 601 709	1	61,76 ▶	L031
6-38	6/ 9/ 13/ 16/ 19/ 21/ 23/ 26/ 29/ 32/ 35/ 38	12	40 00 601 710	1	99,08 ▶	L031
4-39	4/ 6/ 9/ 12/ 15/ 18/ 21/ 24/ 27/ 30/ 33/ 36/ 39	13	40 00 601 712	1	100,06 ▶	L031


Stufenbohrer
HSS-Co · spiralgenutet mit Kreuzanschliff · Spitzenwinkel 118 ° · Stufenwinkel 90 °


Bohrbereich mm	Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
4-12	4/ 5/ 6/ 7/ 8/ 9/ 10/ 11/ 12	40 00 601 721	1	37,78 ▶	L031
4-20	4/ 6/ 8/ 10/ 12/ 14/ 16/ 18/ 20	40 00 601 722	1	52,83 ▶	L031
4-30	4/ 6/ 8/ 10/ 12/ 14/ 16/ 18/ 20/ 22/ 24/ 26/ 28/ 30	40 00 601 723	1	82,42 ▶	L031


Stufenbohrersatz
spiralgenutet · je 1 St. 4 - 12, 4 - 20, 4 - 30 mm

in Metallkassette


HSS/ HSS-Co5

Inhalt	Ø mm	Schneidstoff	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
3 teilig	4-12/4-20/4-30	HSS	40 00 601 742	1	147,40 ▶	L031
3 teilig	4-12/4-20/4-30	HSS-Co5	40 00 601 743	1	184,19 ▶	L031


Stufenbohrer
HSS · spiralgenutet mit Kreuzanschliff · für metrische Kabelverschraubungen · Spitzenwinkel 118 ° · Stufenwinkel 90 °


Bohrbereich mm	Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
6,5-32,5	6,5/ 8,5/ 10,5/ 13,0/ 15,7/ 16,5/ 18,6/ 21,0/ 23,0/ 25,5/ 28,8/ 32,5	Durchgang	40 00 601 759	1	83,77 ▶	L031
5,3-38,5	5,3/ 7/ 9/ 10,5/ 14,5/ 18,5/ 23,5/ 27/ 30,5/ 34,5/ 38,5	Kernloch	40 00 601 760	1	99,08 ▶	L031
6,5-40,5	6,5/ 8,5/ 10,5/ 12,5/ 16,5/ 20,5/ 25,5/ 29/ 32,5/ 36,5/ 40,5	Durchgang	40 00 601 761	1	100,06 ▶	L031



**Handreibahle**

HSS · DIN 206 · Form B · Toleranz H7 · rechtsschneidend · **drallgenutet** · Linksdrall · langer Anschnitt · mit Zylinderschaft und Vierkant

Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Schneiden-L. mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
3	62	31	6	40 00 865 701	1	16,65 ▶	C197
4	76	38	6	40 00 865 702	1	17,20 ▶	C197
5	87	44	6	40 00 865 703	1	18,20 ▶	C197
6	93	47	6	40 00 865 704	1	18,20 ▶	C197
7	107	54	6	40 00 865 705	1	19,55 ▶	C197
8	115	58	6	40 00 865 706	1	16,65 ▶	C197
9	124	62	6	40 00 865 707	1	19,90 ▶	C197
10	133	66	6	40 00 865 708	1	18,40 ▶	C197
12	152	76	6	40 00 865 709	1	22,65 ▶	C197
14	163	81	8	40 00 865 710	1	28,45 ▶	C197
16	175	87	8	40 00 865 711	1	30,55 ▶	C197
18	188	93	8	40 00 865 712	1	37,60 ▶	C197
20	201	100	8	40 00 865 713	1	44,40 ▶	C197
22	215	107	8	40 00 865 714	1	53,70 ▶	C197
24	231	115	8	40 00 865 715	1	60,50 ▶	C197
25	231	115	8	40 00 865 716	1	63,70 ▶	C197
26	231	115	8	40 00 865 717	1	82,35 ▶	C197
28	247	124	10	40 00 865 718	1	94,40 ▶	C197
30	247	124	10	40 00 865 719	1	83,50 ▶	C197

**NC-Maschinenreibahle**

HSS-Co · DIN 212 · Form B · Toleranz H7 · rechtsschneidend · **drallgenutet** · Linksdrall · mit Zylinderschaft · für Grund- und Durchgangslöcher in Stahl und NE-Metallen sowie Kunststoffen

Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Schneiden-L. mm	Schneidenanzahl	Schaft-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,5	57	14	4	3	40 00 865 721	1	5,85 ▶	C197
3	61	15	6	3	40 00 865 722	1	6,25 ▶	C197
3,5	70	18	6	4	40 00 865 723	1	7,30 ▶	C197
4	75	19	6	4	40 00 865 724	1	11,60 ▶	C197
4,5	80	21	6	5	40 00 865 725	1	12,25 ▶	C197
5	86	23	6	5	40 00 865 726	1	12,05 ▶	C197
6	93	26	6	6	40 00 865 727	1	12,40 ▶	C197
7	109	31	6	8	40 00 865 728	1	14,20 ▶	C197
8	117	33	6	8	40 00 865 729	1	14,85 ▶	C197
9	125	36	6	10	40 00 865 730	1	16,65 ▶	C197
10	133	38	6	10	40 00 865 731	1	16,80 ▶	C197
11	142	41	6	10	40 00 865 732	1	20,90 ▶	C197
12	151	44	6	10	40 00 865 733	1	21,50 ▶	C197
13	151	44	6	10	40 00 865 734	1	21,50 ▶	C197
14	160	47	8	14	40 00 865 735	1	23,85 ▶	C197
15	162	50	8	14	40 00 865 736	1	27,75 ▶	C197
16	170	52	8	14	40 00 865 737	1	30,55 ▶	C197

**Maschinenreibahle**

HSS-Co · DIN 208 · Form B · Toleranz H7 · rechtsschneidend · **drallgenutet** · Linksdrall · mit Morsekegelschaft · für Grund- und Durchgangslöcher in Stahl und NE-Metallen sowie Kunststoffen

Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Schneiden-L. mm	Schneidenanzahl	Morsekegel	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
10	168	38	6	1	40 00 865 760	1	24,60 ▶	C197
12	182	44	6	1	40 00 865 761	1	25,50 ▶	C197
14	189	47	8	1	40 00 865 762	1	29,35 ▶	C197
16	210	52	8	2	40 00 865 763	1	33,80 ▶	C197
18	219	56	8	2	40 00 865 764	1	35,30 ▶	C197
20	228	60	8	2	40 00 865 765	1	37,05 ▶	C197
22	237	64	8	2	40 00 865 766	1	41,00 ▶	C197
24	268	68	8	3	40 00 865 767	1	54,95 ▶	C197
25	268	68	8	3	40 00 865 768	1	59,65 ▶	C197
26	273	70	8	3	40 00 865 769	1	68,70 ▶	C197
28	277	71	10	3	40 00 865 770	1	77,85 ▶	C197
30	281	73	10	3	40 00 865 771	1	72,65 ▶	C197



Maschinenreibahle

HM · DIN 8093 · Form B · Toleranz H7 · rechtsschneidend · **extrem ungleiche Teilung** · **drallgenutet** · Linksdrall · mit Zylinderschaft · für Stahl, GGG, NE-Metalle



bis 9,0 mm Ø aus VHM

ab 10,0 mm Ø mit HM-Schneidplatten

Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Schneiden-L. mm	Schneiden- anzahl	Schaft-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2	49	11	4	2	40 00 865 740	1	27,30 ▶	C197
2,5	57	14	4	2,5	40 00 865 741	1	29,80 ▶	C197
3	61	15	6	3	40 00 865 742	1	30,50 ▶	C197
3,5	70	18	6	3,5	40 00 865 743	1	33,80 ▶	C197
4	75	19	6	4	40 00 865 744	1	35,20 ▶	C197
4,5	80	21	6	4,5	40 00 865 745	1	41,10 ▶	C197
5	86	23	6	5	40 00 865 746	1	41,10 ▶	C197
6	93	26	6	5,6	40 00 865 747	1	50,50 ▶	C197
7	109	31	6	7,1	40 00 865 748	1	61,00 ▶	C197
8	117	33	6	8	40 00 865 749	1	65,00 ▶	C197
9	125	36	6	9	40 00 865 750	1	73,50 ▶	C197
10	133	38	6	10	40 00 865 751	1	52,50 ▶	C197
11	142	41	6	10	40 00 865 752	1	66,00 ▶	C197
12	151	44	6	10	40 00 865 753	1	63,40 ▶	C197
13	151	44	6	10	40 00 865 754	1	67,70 ▶	C197
14	160	47	6	12	40 00 865 755	1	72,80 ▶	C197
15	162	50	6	12	40 00 865 756	1	78,50 ▶	C197
16	170	52	6	12	40 00 865 757	1	78,50 ▶	C197

**Maschinenreibahle**

HM · DIN 8094 · Form B · Toleranz H7 · rechtsschneidend · **extrem ungleiche Teilung** · **drallgenutet** · Linksdrall · mit Morsekegelschaft · für Stahl, GGG, NE-Metalle



Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Schneiden-L. mm	Schneiden- anzahl	Morsekegel	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
10	168	38	6	1	40 00 865 775	1	64,95 ▶	C197
12	182	44	6	1	40 00 865 776	1	62,05 ▶	C197
14	189	47	6	1	40 00 865 777	1	75,95 ▶	C197
16	210	52	6	2	40 00 865 778	1	86,95 ▶	C197
18	219	56	6	2	40 00 865 779	1	88,60 ▶	C197
20	228	60	6	2	40 00 865 780	1	99,60 ▶	C197
22	237	64	6	2	40 00 865 781	1	113,35 ▶	C197
24	268	68	8	3	40 00 865 782	1	139,95 ▶	C197
25	268	68	8	3	40 00 865 783	1	139,95 ▶	C197
26	273	70	8	3	40 00 865 784	1	153,90 ▶	C197
28	277	71	8	3	40 00 865 785	1	179,95 ▶	C197
30	281	73	8	3	40 00 865 786	1	182,45 ▶	C197



DIN	352		371/ 376		374		371/376						
Typ	-	-	-	-	-	-	-	-	Blauring	Blauring	Rotring	Gelbring	Weißring
Form	-	B	B-UNI	C-UNI	B-UNI	C-UNI	B	B	B-VA	B-VA	B-H	B-Al	C-GG
Gewinde	M/MF/G	M	M	M	MF	MF	M	M	M	M	M	M	M
Schneidstoff	HSS	HSS-Co	HSS-PM	HSS-PM	HSS-PM	HSS-PM	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
Beschichtung	-	-	HARDLUBE	HARDLUBE	HARDLUBE	HARDLUBE	-	TiN	nitriert	TiCN	-	-	TiCN
Ø Bereich mm	M2 - M30	M3 - M12	M2 - M30	M2 - M30	M8 - M20	M8 - M20	M3 - M30	M3 - M30	M3 - M20	M3 - M20	M3 - M20	M3 - M20	M3 - M20
ab Seite	1/41	1/42	1/45	1/47	1/50	1/51	1/45	1/45	1/46	1/46	1/46	1/47	1/47

DIN	371/376						2174	374		5156			
Typ	-	-	Blauring	Blauring	Rotring	Gelbring	-	-	-	-	Blauring	-	Blauring
Form	C	C	C-VA	C-VA	C-H	C-AL	C	B	C	B	B-VA	C	C-VA
Gewinde	M	M	M	M	M	M	M	MF	MF	B	G	G	G
Schneidstoff	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
Beschichtung	-	TiN	nitriert	TiCN	-	-	TiN	-	-	-	nitriert	-	nitriert
Ø Bereich mm	M3 - M30	M3 - M30	M3 - M20	M3 - M20	M3 - M20	M3 - M20	M3 - M10	M4 - M36	M4 - M30	1/8" - 1 1/2"	1/8" - 1"	1/8" - 1"	1/8" - 1"
ab Seite	1/48	1/48	1/48	1/49	1/49	1/49	1/50	1/50	1/51	1/52	1/52	1/52	1/53



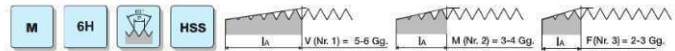
RUKO
MGB

HSS/HSS-PM
 HSS-Co
 TiN
 TiCN
 HARDLUBE

Handgewindebohrer-Satz

HSS · metrisches ISO-Gewinde · DIN 13 Blatt 1 · rechtsschneidend · Toleranzfeld ISO2 (6H) · für Stähle bis ca. 1000 N/mm² Festigkeit

Satz 3-teilig, bestehend aus Vor-, Mittel- und Fertigschneider



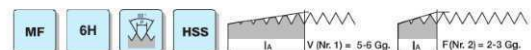
Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 352										
M2	0,4	36	8	2,8	2,1	1,6	40 00 867 108	1	13,60	► R209
M2,5	0,45	40	9	2,8	2,1	2,05	40 00 867 109	1	13,60	► R209
M3	0,5	40	12	3,5	2,7	2,5	40 00 867 110	1	10,95	► R209
M4	0,7	45	14	4,5	3,4	3,3	40 00 867 111	1	10,95	► R209
M5	0,8	48	16	6	4,9	4,2	40 00 867 112	1	10,95	► R209
M6	1	50	18	6	4,9	5	40 00 867 113	1	10,95	► R209
M8	1,25	56	22	6	4,9	6,8	40 00 867 115	1	12,55	► R209
M10	1,5	70	25	7	5,5	8,5	40 00 867 116	1	17,05	► R209
M12	1,75	75	30	9	7	10,2	40 00 867 117	1	22,05	► R209
M14	2	80	32	11	9	12	40 00 867 118	1	24,95	► R209
M16	2	80	32	12	9	14	40 00 867 119	1	32,05	► R209
M18	2,5	95	40	14	11	15,5	40 00 867 120	1	46,80	► R209
M20	2,5	95	40	16	12	17,5	40 00 867 121	1	51,90	► R209
M22	2,5	100	40	18	14,5	19,5	40 00 867 122	1	85,80	► R209
M24	3	110	50	20	14,5	21	40 00 867 123	1	101,30	► R209
M27	3	110	50	22	16	24	40 00 867 124	1	153,65	► R209
M30	3,5	125	56	18	18	26,5	40 00 867 125	1	176,00	► R209

Gewinde-Nenn-Ø	Art.-Nr. Vorschneider Nr. 1	VE	EUR	KS	Art.-Nr. Mittelschneider Nr. 2	VE	EUR	KS	Art.-Nr. Fertigschneider Nr. 3	VE	EUR	KS
M2	40 00 867 128	1	4,50	► R209	40 00 867 148	1	4,50	► R209	40 00 867 168	1	4,50	► R209
M2,5	40 00 867 129	1	4,50	► R209	40 00 867 149	1	4,50	► R209	40 00 867 169	1	4,50	► R209
M3	40 00 867 130	1	3,75	► R209	40 00 867 150	1	3,75	► R209	40 00 867 170	1	3,75	► R209
M4	40 00 867 131	1	3,75	► R209	40 00 867 151	1	3,75	► R209	40 00 867 171	1	3,75	► R209
M5	40 00 867 132	1	3,75	► R209	40 00 867 152	1	3,75	► R209	40 00 867 172	1	3,75	► R209
M6	40 00 867 133	1	3,75	► R209	40 00 867 153	1	3,75	► R209	40 00 867 173	1	3,75	► R209
M8	40 00 867 135	1	4,25	► R209	40 00 867 155	1	4,25	► R209	40 00 867 175	1	4,25	► R209
M10	40 00 867 136	1	5,65	► R209	40 00 867 156	1	5,65	► R209	40 00 867 176	1	5,65	► R209
M12	40 00 867 137	1	7,40	► R209	40 00 867 157	1	7,40	► R209	40 00 867 177	1	7,40	► R209
M14	40 00 867 138	1	8,40	► R209	40 00 867 158	1	8,40	► R209	40 00 867 178	1	8,40	► R209
M16	40 00 867 139	1	10,65	► R209	40 00 867 159	1	10,65	► R209	40 00 867 179	1	10,65	► R209
M18	40 00 867 140	1	15,50	► R209	40 00 867 160	1	15,50	► R209	40 00 867 180	1	15,50	► R209
M20	40 00 867 141	1	17,35	► R209	40 00 867 161	1	17,35	► R209	40 00 867 181	1	17,35	► R209
M22	40 00 867 142	1	28,60	► R209	40 00 867 162	1	28,60	► R209	40 00 867 114	1	28,60	► R209
M24	40 00 867 143	1	33,75	► R209	40 00 867 163	1	33,75	► R209	40 00 867 126	1	33,75	► R209
M27	40 00 867 144	1	51,50	► R209	40 00 867 164	1	51,50	► R209	40 00 867 127	1	51,50	► R209
M30	40 00 867 145	1	58,55	► R209	40 00 867 165	1	58,55	► R209	40 00 867 134	1	58,55	► R209

Handgewindebohrer-Satz

HSS · metrisches ISO-Feingewinde MF · DIN 13 · rechtsschneidend · Toleranzfeld ISO2 (6H) · für Durchgangs- und Sacklochgewinde in Stählen bis ca. 1000 N/mm² Festigkeit

Satz 2-teilig, bestehend aus Vor- und Fertigschneider



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 2181										
M6	0,75	50	14	6	4,9	5,25	40 00 867 056	1	15,20	► R209
M8	0,75	50	19	6	4,9	7,25	40 00 867 057	1	15,20	► R209
M8	1	56	22	6	4,9	7	40 00 867 058	1	15,20	► R209
M10	1	63	20	7	5,5	9	40 00 867 059	1	17,15	► R209
M12	1	70	22	9	7	11	40 00 867 060	1	23,30	► R209
M12	1,5	70	22	9	7	10,5	40 00 867 061	1	23,30	► R209
M14	1,5	70	22	11	9	12,5	40 00 867 062	1	26,00	► R209
M16	1,5	70	22	12	9	14,5	40 00 867 063	1	29,65	► R209
M18	1,5	80	22	14	11	16,5	40 00 867 064	1	40,05	► R209
M20	1,5	80	22	16	12	18,5	40 00 867 065	1	47,85	► R209
M22	1,5	80	22	18	14,5	20,5	40 00 867 066	1	59,30	► R209
M24	1,5	90	22	18	14,5	22,5	40 00 867 067	1	61,35	► R209

Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Art.-Nr. Vorschneider Nr. 1	VE	EUR	KS	Art.-Nr. Fertigschneider Nr. 2	VE	EUR	KS
M6	0,75	40 00 867 068	1	7,60	► R209	40 00 867 080	1	7,60	► R209
M8	0,75	40 00 867 069	1	7,60	► R209	40 00 867 081	1	7,60	► R209
M8	1	40 00 867 070	1	7,60	► R209	40 00 867 082	1	7,60	► R209

Fortsetzung >

Fortsetzung

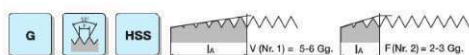
Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Art.-Nr. Vorschneider Nr. 1	VE	EUR	KS	Art.-Nr. Fertigschneider Nr. 2	VE	EUR	KS
M10	1	40 00 867 071	1	8,60 ▶	R209	40 00 867 083	1	8,60 ▶	R209
M12	1	40 00 867 072	1	11,65 ▶	R209	40 00 867 084	1	11,65 ▶	R209
M12	1,5	40 00 867 073	1	11,65 ▶	R209	40 00 867 085	1	11,65 ▶	R209
M14	1,5	40 00 867 074	1	13,00 ▶	R209	40 00 867 086	1	13,00 ▶	R209
M16	1,5	40 00 867 075	1	14,80 ▶	R209	40 00 867 087	1	14,80 ▶	R209
M18	1,5	40 00 867 076	1	20,00 ▶	R209	40 00 867 088	1	20,00 ▶	R209
M20	1,5	40 00 867 077	1	23,90 ▶	R209	40 00 867 089	1	23,90 ▶	R209
M22	1,5	40 00 867 078	1	29,65 ▶	R209	40 00 867 090	1	29,65 ▶	R209
M24	1,5	40 00 867 079	1	30,70 ▶	R209	40 00 867 091	1	30,70 ▶	R209



Handgewindebohrer-Satz

HSS · Withworth-Rohrgewinde G · nach DIN ISO 228 · rechtsschneidend · für Durchgangs- und Sacklochgewinde in Stählen bis ca. 1000 N/mm² Festigkeit

Satz 2-teilig, bestehend aus Vor- und Fertigschneider



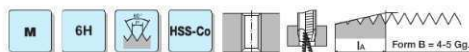
Gewinde-Nenn-Ø "	Gg/1 "	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 5157										
G 1/8	28	63	20	7	5,5	8,8	40 00 867 092	1	20,60 ▶	R209
G 1/4	19	70	20	11	9	11,8	40 00 867 093	1	23,90 ▶	R209
G 3/8	19	70	22	12	9	15,3	40 00 867 094	1	30,15 ▶	R209
G 1/2	14	80	22	16	12	19	40 00 867 095	1	45,55 ▶	R209
G 3/4	14	90	22	20	16	24,5	40 00 867 096	1	70,70 ▶	R209
G 1	11	100	25	25	20	30,5	40 00 867 097	1	119,60 ▶	R209

Gewinde-Nenn-Ø "	Gg/1 "	Art.-Nr. Vorschneider Nr. 1	VE	EUR	KS	Art.-Nr. Fertigschneider Nr. 2	VE	EUR	KS
G 1/8	28	40 00 867 098	1	10,50 ▶	R209	40 00 867 104	1	10,50 ▶	R209
G 1/4	19	40 00 867 099	1	11,95 ▶	R209	40 00 867 105	1	11,95 ▶	R209
G 3/8	19	40 00 867 100	1	15,10 ▶	R209	40 00 867 106	1	15,10 ▶	R209
G 1/2	14	40 00 867 101	1	22,80 ▶	R209	40 00 867 107	1	22,80 ▶	R209
G 3/4	14	40 00 867 102	1	35,35 ▶	R209	40 00 867 146	1	36,40 ▶	R209
G 1	11	40 00 867 103	1	59,80 ▶	R209	40 00 867 147	1	61,60 ▶	R209



Einschnittgewindebohrer

HSS-Co · Form B · geradenutet · Flanken hinterschleifen · **metrisches ISO-Gewinde** · DIN 13 Blatt 1 · Toleranzfeld ISO2 (6H) · mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher · für Stähle bis ca. 900 N/mm² Festigkeit



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 352										
M3	0,5	40	9	3,5	2,7	2,5	40 00 867 322	1	6,40 ▶	B206
M4	0,7	45	12	4,5	3,4	3,3	40 00 867 323	1	6,60 ▶	B206
M5	0,8	50	13	6	4,9	4,2	40 00 867 324	1	7,10 ▶	B206
M6	1	56	15	6	4,9	5	40 00 867 325	1	7,10 ▶	B206
M8	1,25	63	18	6	4,9	6,8	40 00 867 326	1	8,05 ▶	B206
M10	1,5	70	20	7	5,5	8,5	40 00 867 327	1	9,90 ▶	B206
M12	1,75	75	23	9	7	10,2	40 00 867 328	1	12,35 ▶	B206



Metallkassette

leer · für Handgewindebohrer-Sätze 3-teilig · **DIN 352 · M3 - M12** · aus robustem Stahlblech · pulverbeschichtet



Größe	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
M3 - M12	leer	40 00 867 523	1	14,90 ▶	A205

Einschnittgewindebohrer-Satz HSS

HSS · DIN 352 · Industriequalität · je 2 Gewindebohrer HSS, M3, M4, M5, M6, M8, M10 und M12 · 1 Windeisen · 1 Werkzeughalter

in Metallkassette



Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
16 teilig	40 00 867 532	1	74,90 ▶	F591

HSS

Handgewindebohrer-Satz

HSS · DIN 352 · metrisches ISO-Gewinde

bestehend aus:

je 1 Satz Handgewindebohrer DIN 352 M3, M4, M5, M6, M8, M10 und M12

in Metallkassette



Inhalt	Gewinde-Nenn-Ø	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
21 teilig	M3 - M12	40 00 867 522	1	57,90 ▶	B206

HSS

Handgewindebohrer-Satz

HSS · DIN 352 · metrisches ISO-Gewinde

bestehend aus:

je 1 Satz Handgewindebohrer, DIN 352, M3, M4, M5, M6, M8, M10 und M12

je 1 Stück Spiralbohrer, HSS, DIN 338, Ø 2,5/3,3/4,2/5,0/6,8/8,5 und 10,2 mm

1 Stück verstellbares Windeisen Gr. 1 1/2"

in Metallkassette



Gewinde-Nenn-Ø	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
M3 - M12	40 00 867 550	1	58,90 ▶	B206

HSS

Einschnittgewindebohrer-Satz

HSS · DIN 352 · metrisches ISO-Gewinde

bestehend aus:

je 1 Einschnittgewindebohrer M3, M4, M5, M6, M8, M10 und M12

je 1 Kernlochspiralbohrer Ø 2,5/ 3,3/ 4,2/ 5,0/ 6,8/ 8,5/ 10,2 mm

1 verstellbares Windeisen Größe 1 1/2

in Metallkassette



Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
15 teilig	40 00 867 525	1	46,00 ▶	B206

HSS

DIN 352

PROMAT**Gewindeschneidzeug-Satz****HSS - M3 - M12 · bestehend aus:**

- je 1 Satz Handgewindebohrer DIN 352 M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12
- je 1 Stück Schneideisen M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12
- je 1 Stück Schneideisenhalter 25 x 9
- je 1 Stück verstellbares Windeisen Gr. 1 1/2
- je 1 Stück Schraubendreher

in Metallkassette

HSS

Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
31 teilig	40 00 867 530	1	78,75 ▶	C207

PROMAT**Gewindeschneidzeug-Satz****HSS - M3 - M12 · bestehend aus:**

- je 1 Satz Handgewindebohrer 3tlg. DIN 352 M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12
- je 1 Stück Schneideisen DIN 22568 M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12
- je 1 Stück Schneideisenhalter 20 x 5, 20 x 7, 25 x 9, 30 x 11, 38 x 14
- je 1 Stück verstellbares Windeisen Gr. 1 + 2
- je 1 Stück Schraubendreher, Gewindelehre
- je 1 Stück Kernlochspiralbohrer Ø 2,5/ 3,3/ 4,2/ 5,0/ 6,8/ 8,5/ 10,2 mm

in Metallkassette

HSS

Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
45 teilig	40 00 867 531	1	149,65 ▶	A205

PROMAT**Gewindeschneidzeug-Satz****HSS - M3 - M20 · bestehend aus:**

- je 1 Satz Handgewindebohrer 3tlg. DIN 352 M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12, M14, M16, M18, M20
- je 1 Stück Schneideisen EN 22568 M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12, M14, M16, M18, M20
- je 1 Stück Schneideisenhalter 20 x 5, 20 x 7, 25 x 9, 30 x 11, 38 x 14, 45 x 18
- je 1 Stück verstellbares Windeisen Gr. 1 + 3
- je 1 Stück Schraubendreher, Gewindelehre

in Metallkassette

HSS

Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
54 teilig	40 00 867 534	1	343,70 ▶	B206

PROMAT**Maschinengewindebohrer-Satz
M3 - M12****bestehend aus:**

- je 1 Stück MGB DIN 371 M3/ M4/ M5/ M6/ M8/ M10
DIN 376 M12
- je 1 Stück Spibo 2,5/ 3,3/ 4,2/ 5,0/ 6,8/ 8,5/ 10,2 mm

in schlag- und bruchfester Kunststoffkassette

HSS

HSS-Co

Ausführung	Ausführung Spiralbohrer	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Form B - für Durchgangslöcher	DIN 338, HSS	40 00 867 536	1	80,35 ▶	B206
Form B - für Durchgangslöcher - VA	DIN 338, HSS-Co	40 00 867 537	1	135,00 ▶	B206
Form C 35° RSP für Sacklochgewinde	DIN 338, HSS	40 00 867 538	1	81,40 ▶	B206
Form C 35° RSP für Sacklochgewinde - VA	DIN 338, HSS-Co	40 00 867 539	1	146,00 ▶	B206

Maschinengewindebohrer-PM**Vorteile:**

- höchster Verschleißschutz bei gleichzeitig hoher Zähigkeit durch Verwendung von HSS-PM
- optimale Spanabfuhr bis 3xD durch optimierte Nutengeometrie (Form B)
- optimale Spanabfuhr bis 3xD durch hohen Drallwinkel 50° (Form C)
- reduzierte Oberflächenreibung durch Multilayer-Beschichtung
- geringe Werkzeugkosten durch universelles Einsatzspektrum

HARDLUBE-beschichtet für den universellen Einsatz in VA-Stahl, Vergütungsstahl, Einsatzstahl, Werkzeugstahl, Baustahl, Aluminium- und Kupferlegierungen und Guss

**Maschinengewindebohrer**

HSS-Co PM · Form B · Typ UNIVERSAL · HARDLUBE-beschichtet · geradenutet · Flanken hinterschliffen · metrisches ISO-Gewinde · DIN 13 Blatt 1 · Toleranzfeld 6HX · mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 371										
M2	0,4	45	8	2,8	2,1	1,6	40 00 867 622	1	25,70	► B206
M2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	2,05	40 00 867 623	1	24,85	► B206
M3	0,5	56	11	3,5	2,7	2,5	40 00 867 591	1	20,90	► B206
M4	0,7	63	13	4,5	3,4	3,3	40 00 867 592	1	21,10	► B206
M5	0,8	70	16	6	4,9	4,2	40 00 867 593	1	22,80	► B206
M6	1	80	19	6	4,9	5	40 00 867 594	1	23,00	► B206
M8	1,25	90	22	8	6,2	6,8	40 00 867 595	1	29,45	► B206
M10	1,5	100	24	10	8	8,5	40 00 867 596	1	37,50	► B206
DIN 376										
M12	1,75	110	28	9	7	10,2	40 00 867 597	1	47,10	► B206
M16	2	110	32	12	9	14	40 00 867 598	1	85,70	► B206
M20	2,5	140	34	16	12	17,5	40 00 867 599	1	146,00	► B206
M24	3	160	38	18	14,5	21	40 00 867 406	1	166,00	► B206
M27	3	160	38	20	16	24	40 00 867 407	1	200,00	► B206
M30	3,5	180	45	22	18	26,5	40 00 867 408	1	209,00	► B206

Maschinengewindebohrer

HSS-Co · Form B · geradenutet · Flanken hinterschliffen · metrisches ISO-Gewinde · DIN 13 Blatt 1 · Toleranzfeld ISO2 (6H) · mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher · für Stähle bis ca. 900 N/mm² Festigkeit



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 371										
M3	0,5	56	9	3,5	2,7	2,5	40 00 867 243	1	7,85	► A205
M4	0,7	63	12	4,5	3,4	3,3	40 00 867 244	1	7,85	► A205
M5	0,8	70	13	6	4,9	4,2	40 00 867 245	1	7,90	► A205
M6	1	80	15	6	4,9	5	40 00 867 246	1	7,90	► A205
M8	1,25	90	18	8	6,2	6,8	40 00 867 248	1	9,10	► A205
M10	1,5	100	20	10	8	8,5	40 00 867 250	1	10,60	► A205
DIN 376										
M12	1,75	110	23	9	7	10,2	40 00 867 342	1	12,90	► A205
M14	2	110	25	11	9	12	40 00 867 344	1	16,60	► A205
M16	2	110	25	12	9	14	40 00 867 346	1	17,80	► A205
M18	2,5	125	30	14	11	15,5	40 00 867 348	1	24,60	► A205
M20	2,5	140	30	16	12	17,5	40 00 867 350	1	28,95	► A205
M22	2,5	140	30	18	14,5	19,5	40 00 867 340	1	48,20	► A205
M24	3	160	36	18	14,5	21	40 00 867 341	1	45,00	► A205
M27	3	160	36	20	16	24	40 00 867 291	1	58,90	► A205
M30	3,5	180	40	22	18	26,5	40 00 867 292	1	76,05	► A205

Maschinengewindebohrer

HSS-Co · TiN-beschichtet · Form B · geradenutet · Flanken hinterschliffen · metrisches ISO-Gewinde · DIN 13 Blatt 1 · Toleranzfeld ISO2 (6H) · mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher · für Stähle bis ca. 900 N/mm² Festigkeit



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 371										
M3	0,5	56	9	3,5	2,7	2,5	40 00 867 300	1	12,10	► B206
M4	0,7	63	12	4,5	3,4	3,3	40 00 867 301	1	12,10	► B206
M5	0,8	70	13	6	4,9	4,2	40 00 867 302	1	12,30	► B206
M6	1	80	15	6	4,9	5	40 00 867 303	1	12,30	► B206
M8	1,25	90	18	8	6,2	6,8	40 00 867 304	1	16,05	► B206
M10	1,5	100	20	10	8	8,5	40 00 867 305	1	20,55	► B206

Fortsetzung >

Fortsetzung

Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 376										
M12	1,75	110	23	9	7	10,2	40 00 867 306	1	25,20 ▶	B206
M14	2	110	25	11	9	12	40 00 867 307	1	29,45 ▶	B206
M16	2	110	25	12	9	14	40 00 867 308	1	35,90 ▶	B206
M18	2,5	125	30	14	11	15,5	40 00 867 309	1	47,70 ▶	B206
M20	2,5	140	30	16	12	17,5	40 00 867 310	1	58,40 ▶	B206
M22	2,5	140	30	18	14,5	19,5	40 00 867 461	1	72,80 ▶	B206
M24	3	160	36	18	14,5	21	40 00 867 462	1	78,20 ▶	B206
M27	3	160	36	20	16	24	40 00 867 463	1	94,25 ▶	B206
M30	3,5	180	40	22	18	26,5	40 00 867 464	1	112,50 ▶	B206

PROMAT**Maschinengewindebohrer**

HSS-Co · Form B · Typ VA · nitriert und vaporisiert · Blauring · geradegenutet · Flanken hinterschleifen · **metrisches ISO-Gewinde** · DIN 13 Blatt 1 · Toleranzfeld **ISO2 (6H)** · **mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher** · für rost-, säure- und hitzebeständige Stähle bis 1000 N/mm² Festigkeit



40 00 867 203



40 00 867 352



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 371										
M3	0,5	56	10	3,5	2,7	2,5	40 00 867 203	1	10,70 ▶	B206
M4	0,7	63	12	4,5	3,4	3,3	40 00 867 204	1	10,70 ▶	B206
M5	0,8	70	14	6	4,9	4,2	40 00 867 205	1	11,60 ▶	B206
M6	1	80	16	6	4,9	5	40 00 867 206	1	11,60 ▶	B206
M8	1,25	90	18	8	6,2	6,8	40 00 867 208	1	13,40 ▶	B206
M10	1,5	100	20	10	8	8,5	40 00 867 210	1	16,60 ▶	B206
DIN 376										
M12	1,75	110	22	9	7	10,2	40 00 867 352	1	19,85 ▶	B206
M14	2	110	24	11	9	12	40 00 867 354	1	25,70 ▶	B206
M16	2	110	24	12	9	14	40 00 867 356	1	34,30 ▶	B206
M18	2,5	125	30	14	11	15,5	40 00 867 358	1	38,55 ▶	B206
M20	2,5	140	30	16	12	17,5	40 00 867 360	1	41,75 ▶	B206
M24	3	160	36	18	21	17,5	40 00 867 527	1	76,05 ▶	B206
M27	3	160	36	20	24	17,5	40 00 867 528	1	91,05 ▶	B206
M30	3,5	180	40	22	26,5	17,5	40 00 867 529	1	125,50 ▶	B206

PROMAT**Maschinengewindebohrer**

HSS-Co · Form B · Typ VA · TiCN-beschichtet · Blauring · geradegenutet · Flanken hinterschleifen · **metrisches ISO-Gewinde** · DIN 13 Blatt 1 · Toleranzfeld **ISO2 (6H)** · **mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher** · für rost-, säure- und hitzebeständige Stähle bis 1000 N/mm² Festigkeit



40 00 867 516



40 00 867 427



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 371										
M3	0,5	56	10	3,5	2,7	2,5	40 00 867 516	1	16,70 ▶	B206
M4	0,7	63	12	4,5	3,4	3,3	40 00 867 517	1	16,70 ▶	B206
M5	0,8	70	14	6	4,9	4,2	40 00 867 518	1	16,70 ▶	B206
M6	1	80	16	6	4,9	5	40 00 867 519	1	16,70 ▶	B206
M8	1,25	90	18	8	6,2	6,8	40 00 867 520	1	21,95 ▶	B206
M10	1,5	100	20	10	8	8,5	40 00 867 521	1	27,30 ▶	B206
DIN 376										
M12	1,75	110	22	9	7	10,2	40 00 867 427	1	32,15 ▶	B206
M14	2	110	24	11	9	12	40 00 867 428	1	38,55 ▶	B206
M16	2	110	24	12	9	14	40 00 867 429	1	46,05 ▶	B206
M18	2,5	125	30	14	11	15,5	40 00 867 430	1	62,10 ▶	B206
M20	2,5	140	30	16	12	17,5	40 00 867 431	1	71,80 ▶	B206

PROMAT**Maschinengewindebohrer**

HSS-Co · Form B · Typ H · Rotring · geradegenutet · Flanken hinterschleifen · **metrisches ISO-Gewinde** · DIN 13 Blatt 1 · Toleranzfeld **ISO2 (6H)** · **mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher** · für schwer zerspanbare Stähle über 1000 N/mm² Festigkeit



40 00 867 213



40 00 867 362



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 371										
M3	0,5	56	10	3,5	2,7	2,5	40 00 867 213	1	10,70 ▶	B206
M4	0,7	63	12	4,5	3,4	3,3	40 00 867 214	1	10,70 ▶	B206
M5	0,8	70	14	6	4,9	4,2	40 00 867 215	1	11,80 ▶	B206
M6	1	80	16	6	4,9	5	40 00 867 216	1	11,80 ▶	B206
M8	1,25	90	18	8	6,2	6,8	40 00 867 218	1	13,90 ▶	B206
M10	1,5	100	20	10	8	8,5	40 00 867 220	1	16,95 ▶	B206

Fortsetzung >

Fortsetzung

Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 376										
M12	1,75	110	22	9	7	10,2	40 00 867 362	1	20,90	► B206
M14	2	110	24	11	9	12	40 00 867 364	1	26,80	► B206
M16	2	110	24	12	9	14	40 00 867 366	1	29,95	► B206
M18	2,5	125	30	14	11	15,5	40 00 867 368	1	39,65	► B206
M20	2,5	140	30	16	12	17,5	40 00 867 370	1	42,85	► B206

Maschinengewindebohrer

HSS-Co · Form B · Typ AL · Gelbring · geradenutet · Flanken hinterschliffen · metrisches ISO-Gewinde · DIN 13 Blatt 1 · Toleranzfeld ISO2 (6H) · mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher · für langspanende, weiche Werkstoffe



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 371										
M3	0,5	56	10	3,5	2,7	2,5	40 00 867 223	1	10,30	► B206
M4	0,7	63	12	4,5	3,4	3,3	40 00 867 224	1	10,30	► B206
M5	0,8	70	14	6	4,9	4,2	40 00 867 225	1	11,25	► B206
M6	1	80	16	6	4,9	5	40 00 867 226	1	11,25	► B206
M8	1,25	90	18	8	6,2	6,8	40 00 867 228	1	13,10	► B206
M10	1,5	100	20	10	8	8,5	40 00 867 230	1	15,55	► B206
DIN 376										
M12	1,75	110	22	9	7	10,2	40 00 867 372	1	21,40	► B206
M14	2	110	24	11	9	12	40 00 867 374	1	24,60	► B206
M16	2	110	24	12	9	14	40 00 867 376	1	26,80	► B206
M18	2,5	125	30	14	11	15,5	40 00 867 378	1	37,50	► B206
M20	2,5	140	30	16	12	17,5	40 00 867 380	1	41,80	► B206

Maschinengewindebohrer

HSS-Co · Form C · Typ GG · TiCN-beschichtet · Weißring · geradenutet · Flanken hinterschliffen · metrisches ISO-Gewinde · DIN 13 Blatt 1 · Toleranzfeld 6HX · für Durchgangs- und Sacklochgewinde · für Grauguss, Graphitguss, Temperguss



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 371										
M3	0,5	56	5	3,5	2,7	2,5	40 00 867 421	1	12,90	► B206
M4	0,7	63	7	4,5	3,4	3,3	40 00 867 422	1	12,90	► B206
M5	0,8	70	8	6	4,9	4,2	40 00 867 423	1	13,40	► B206
M6	1	80	10	6	4,9	5	40 00 867 424	1	14,25	► B206
M8	1,25	90	13	8	6,2	6,8	40 00 867 425	1	15,55	► B206
M10	1,5	100	15	10	8	8,5	40 00 867 426	1	18,75	► B206
DIN 376										
M12	1,75	110	28	9	7	10,2	40 00 867 540	1	24,10	► B206
M14	2	110	30	11	9	12	40 00 867 541	1	28,85	► B206
M16	2	110	32	12	9	14,5	40 00 867 542	1	32,65	► B206
M18	2,5	125	34	14	11	15,5	40 00 867 543	1	48,20	► B206
M20	2,5	140	34	16	12	17,5	40 00 867 544	1	49,80	► B206

Maschinengewindebohrer

HSS-Co PM · Form C · Typ UNIVERSAL · HARDLUBE-beschichtet · mit Rechtsdrall 50° · Flanken hinterschliffen · metrisches ISO-Gewinde · DIN 13 Blatt 1 · Toleranzfeld 6HX · für Sacklochgewinde



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 371										
M2	0,4	45	8	2,8	2,1	1,6	40 00 867 624	1	27,95	► B206
M2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	2,05	40 00 867 625	1	27,10	► B206
M3	0,5	56	5	3,5	2,7	2,5	40 00 867 600	1	22,80	► B206
M4	0,7	63	7	4,5	3,4	3,3	40 00 867 601	1	22,80	► B206
M5	0,8	70	8	6	4,9	4,2	40 00 867 602	1	25,70	► B206
M6	1	80	10	6	4,9	5	40 00 867 603	1	29,65	► B206
M8	1,25	90	13	8	6,2	6,8	40 00 867 604	1	32,15	► B206
M10	1,5	100	15	10	8	8,5	40 00 867 605	1	40,40	► B206
DIN 376										
M12	1,75	110	18	9	7	10,2	40 00 867 606	1	51,95	► B206
M16	2	110	20	12	9	14	40 00 867 607	1	91,05	► B206
M20	2,5	140	25	16	12	17,5	40 00 867 608	1	151,00	► B206
M24	3	160	30	18	14,5	21	40 00 867 409	1	177,00	► B206
M27	3	160	30	20	16	24	40 00 867 410	1	213,00	► B206
M30	3,5	160	35	22	18	26,5	40 00 867 411	1	235,00	► B206



Maschinengewindebohrer

HSS-Co · Form C · mit Rechtsdrall 40° · Flanken hinterschleifen · **metrisches ISO-Gewinde** · DIN 13 Blatt 1 · Toleranzfeld **ISO2 (6H)** · für **Sacklochgewinde** · für Stähle bis ca. 900 N/mm² Festigkeit



40 00 867 263



40 00 867 382



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 371										
M3	0,5	56	10	3,5	2,7	2,5	40 00 867 263	1	9,10	► A205
M4	0,7	63	12	4,5	3,4	3,3	40 00 867 264	1	9,10	► A205
M5	0,8	70	14	6	4,9	4,2	40 00 867 265	1	9,30	► A205
M6	1	80	16	6	4,9	5	40 00 867 266	1	9,30	► A205
M8	1,25	90	18	8	6,2	6,8	40 00 867 268	1	11,50	► A205
M10	1,5	100	20	10	8	8,5	40 00 867 270	1	12,90	► A205
DIN 376										
M12	1,75	110	24	9	7	10,2	40 00 867 382	1	16,05	► A205
M14	2	110	26	11	9	12	40 00 867 384	1	19,25	► A205
M16	2	110	27	12	9	14	40 00 867 386	1	22,50	► A205
M18	2,5	125	30	14	11	15,5	40 00 867 388	1	28,95	► A205
M20	2,5	140	32	16	12	17,5	40 00 867 390	1	31,60	► A205
M22	2,5	140	32	16	14,5	19,5	40 00 867 393	1	55,70	► A205
M24	3	140	34	18	14,5	21	40 00 867 395	1	50,35	► A205
M27	3	160	30	20	16	24	40 00 867 391	1	64,25	► A205
M30	3,5	180	35	22	18	26,5	40 00 867 392	1	82,50	► A205



Maschinengewindebohrer

HSS-Co · TiN-beschichtet · Form C · mit Rechtsdrall 40° · Flanken hinterschleifen · **metrisches ISO-Gewinde** · DIN 13 Blatt 1 · Toleranzfeld **ISO2 (6H)** · für **Sacklochgewinde** · für Stähle bis ca. 900 N/mm² Festigkeit



40 00 867 311



40 00 867 317



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 371										
M3	0,5	56	5	3,5	2,7	2,5	40 00 867 311	1	13,60	► B206
M4	0,7	63	7	4,5	3,4	3,3	40 00 867 312	1	13,60	► B206
M5	0,8	70	8	6	4,9	4,2	40 00 867 313	1	13,20	► B206
M6	1	80	10	6	4,9	5	40 00 867 314	1	13,60	► B206
M8	1,25	90	13	8	6,2	6,8	40 00 867 315	1	17,35	► B206
M10	1,5	100	15	10	8	8,5	40 00 867 316	1	22,70	► B206
DIN 376										
M12	1,75	110	18	9	7	10,2	40 00 867 317	1	27,85	► B206
M14	2	110	20	11	9	12	40 00 867 318	1	33,20	► B206
M16	2	110	20	12	9	14	40 00 867 319	1	39,10	► B206
M18	2,5	125	25	14	11	15,5	40 00 867 320	1	52,50	► B206
M20	2,5	140	25	16	12	17,5	40 00 867 321	1	63,20	► B206
M22	2,5	140	25	18	14,5	19	40 00 867 896	1	82,50	► B206
M24	3	160	30	18	14,5	21	40 00 867 897	1	86,80	► B206
M27	3	160	30	20	16	24	40 00 867 898	1	105,50	► B206
M30	3,5	180	35	22	18	26,5	40 00 867 899	1	127,50	► B206



Maschinengewindebohrer

HSS-Co · Form C · Typ VA · nitriert und vaporisiert · Blauring · mit Rechtsdrall 40° · Flanken hinterschleifen · **metrisches ISO-Gewinde** · DIN 13 Blatt 1 · Toleranzfeld **ISO2 (6H)** · für **Sacklochgewinde** · für rost-, säure- und hitzebeständige Stähle bis 1000 N/mm² Festigkeit



40 00 867 273



40 00 867 412



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 371										
M3	0,5	56	6,5	3,5	2,7	2,5	40 00 867 273	1	12,00	► B206
M4	0,7	63	8,5	4,5	3,4	3,3	40 00 867 274	1	12,00	► B206
M5	0,8	70	9,5	6	4,9	4,2	40 00 867 275	1	12,00	► B206
M6	1	80	11	6	4,9	5	40 00 867 276	1	12,50	► B206
M8	1,25	90	13,5	8	6,2	6,8	40 00 867 278	1	14,45	► B206
M10	1,5	100	16	10	8	8,5	40 00 867 280	1	18,25	► B206
DIN 376										
M12	1,75	110	24	9	7	10,2	40 00 867 412	1	21,95	► B206
M14	2	110	26	11	9	12	40 00 867 414	1	24,60	► B206
M16	2	110	27	12	9	14	40 00 867 416	1	29,95	► B206
M18	2,5	125	30	14	11	15,5	40 00 867 418	1	39,65	► B206
M20	2,5	140	32	16	12	17,5	40 00 867 420	1	46,05	► B206
M22	2,5	140	25	18	14,5	19,5	40 00 867 561	1	64,25	► B206
M24	3	160	30	18	14,5	21	40 00 867 562	1	72,00	► B206
M27	3	160	30	20	16	24	40 00 867 563	1	85,60	► B206
M30	3,5	180	35	22	18	26,5	40 00 867 564	1	117,00	► B206

Maschinengewindebohrer

HSS-Co · Form C · Typ VA · TiCN-beschichtet · Blauring · mit Rechtsdrall 40° · Flanken hinterschleifen · metrisches ISO-Gewinde · DIN 13 Blatt 1 · Toleranzfeld ISO2 (6H) · für Sacklochgewinde · für rost-, säure- und hitzebeständige Stähle bis 1000 N/mm² Festigkeit



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 371										
M3	0,5	56	6,5	3,5	2,7	2,5	40 00 867 774	1	17,05	► B206
M4	0,7	63	8,5	4,5	3,4	3,3	40 00 867 775	1	17,05	► B206
M5	0,8	70	9,5	6	4,9	4,2	40 00 867 776	1	17,25	► B206
M6	1	80	11	6	4,9	5	40 00 867 777	1	17,25	► B206
M8	1,25	90	13,5	8	6,2	6,8	40 00 867 778	1	22,50	► B206
M10	1,5	100	16	10	8	8,5	40 00 867 779	1	27,30	► B206
DIN 376										
M12	1,75	110	24	9	7	10,2	40 00 867 396	1	32,15	► B206
M14	2	110	26	11	9	12	40 00 867 397	1	38,00	► B206
M16	2	110	27	12	9	14	40 00 867 398	1	46,05	► B206
M18	2,5	125	30	14	11	15,5	40 00 867 399	1	64,25	► B206
M20	2,5	140	32	16	12	17,5	40 00 867 400	1	71,80	► B206

Maschinengewindebohrer

HSS-Co · Form C · Typ H · Rotring · mit Rechtsdrall 40° · Flanken hinterschleifen · metrisches ISO-Gewinde · DIN 13 Blatt 1 · Toleranzfeld ISO2 (6H) · für Sacklochgewinde · für schwer zerspanbare Stähle über 1000 N/mm² Festigkeit



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 371										
M3	0,5	56	6,5	3,5	2,7	2,5	40 00 867 283	1	12,50	► B206
M4	0,7	63	8,5	4,5	3,4	3,3	40 00 867 284	1	12,50	► B206
M5	0,8	70	9,5	6	4,9	4,2	40 00 867 285	1	12,60	► B206
M6	1	80	11	6	4,9	5	40 00 867 286	1	13,20	► B206
M8	1,25	90	13,5	8	6,2	6,8	40 00 867 288	1	15,20	► B206
M10	1,5	100	16	10	8	8,5	40 00 867 290	1	19,85	► B206
DIN 376										
M12	1,75	110	24	9	7	10,2	40 00 867 432	1	24,10	► B206
M14	2	110	26	11	9	12	40 00 867 434	1	28,95	► B206
M16	2	110	27	12	9	14	40 00 867 436	1	32,15	► B206
M18	2,5	125	30	14	11	15,5	40 00 867 438	1	46,05	► B206
M20	2,5	140	32	16	12	17,5	40 00 867 440	1	47,10	► B206

Maschinengewindebohrer

HSS-Co · Form C · Typ AL · Gelbring · mit Rechtsdrall 45° · Flanken hinterschleifen · metrisches ISO-Gewinde · DIN 13 Blatt 1 · Toleranzfeld ISO2 (6H) · für Sacklochgewinde · für langspanende, weiche Werkstoffe



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 371										
M3	0,5	56	10	3,5	2,7	2,5	40 00 867 293	1	11,80	► B206
M4	0,7	63	12	4,5	3,4	3,3	40 00 867 294	1	12,00	► B206
M5	0,8	70	14	6	4,9	4,2	40 00 867 295	1	12,30	► B206
M6	1	80	16	6	4,9	5	40 00 867 296	1	12,50	► B206
M8	1,25	90	18	8	6,2	6,8	40 00 867 298	1	14,25	► B206
M10	1,5	100	20	10	8	8,5	40 00 867 299	1	18,55	► B206
DIN 376										
M12	1,75	110	24	9	7	10,2	40 00 867 452	1	24,10	► B206
M14	2	110	26	11	9	12	40 00 867 454	1	26,80	► B206
M16	2	110	27	12	9	14	40 00 867 456	1	30,55	► B206
M18	2,5	125	30	14	11	15,5	40 00 867 458	1	42,35	► B206
M20	2,5	140	32	16	12	17,5	40 00 867 460	1	45,00	► B206

**Gewindeformer**

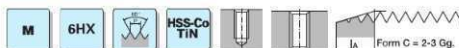
HSS-Co · Form C · TiN-beschichtet · geradegenutet · Flanken hinterschliffen · **metrisches ISO-Regelgewinde** · Toleranzfeld **6HX** · für **Durchgangs- und Sacklochgewinde** · in Materialien wie NE-Metallen und Stählen mit mindestens 10 % Bruchdehnung



40 00 867 610



40 00 867 616



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 2174 (DIN 371) - ohne Schmiernuten										
M3	0,5	56	11	3,5	2,7	2,8	40 00 867 610	1	20,90	► B206
M4	0,7	63	13	4,5	3,4	3,7	40 00 867 611	1	20,90	► B206
M5	0,8	70	16	6	4,9	4,65	40 00 867 612	1	22,50	► B206
M6	1	80	19	6	4,9	5,55	40 00 867 613	1	22,50	► B206
M8	1,25	90	22	8	6,2	7,4	40 00 867 614	1	29,85	► B206
M10	1,5	100	24	10	8	9,3	40 00 867 615	1	35,35	► B206
DIN 2174 (DIN 371) - mit Schmiernuten										
M3	0,5	56	11	3,5	2,7	2,8	40 00 867 616	1	24,10	► B206
M4	0,7	63	13	4,5	3,4	3,7	40 00 867 617	1	24,85	► B206
M5	0,8	70	16	6	4,9	4,65	40 00 867 618	1	24,85	► B206
M6	1	80	19	6	4,9	5,55	40 00 867 619	1	24,85	► B206
M8	1,25	90	22	8	6,2	7,4	40 00 867 620	1	33,20	► B206
M10	1,5	100	24	10	8	9,3	40 00 867 621	1	40,15	► B206

**Maschinengewindebohrer**

HSS-Co PM · HARDLUBE-beschichtet · Form B · Typ UNIVERSAL · geradegenutet · mit Schälanschnitt · Flanken hinterschliffen · **metrisches ISO-Feingewinde MF** · DIN 13 · Toleranzfeld **6HX** · für **Durchgangsgewinde**



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 374										
M8	1	90	22	6	4,9	7	40 00 867 343	1	46,60	► B206
M10	1	90	20	7	5,5	9	40 00 867 345	1	51,40	► B206
M10	1,25	100	24	7	5,5	8,8	40 00 867 347	1	60,00	► B206
M12	1	100	22	9	7	11	40 00 867 349	1	63,20	► B206
M12	1,25	100	22	9	7	10,8	40 00 867 351	1	63,20	► B206
M12	1,5	100	22	9	7	10,5	40 00 867 353	1	57,85	► B206
M14	1,5	100	22	11	9	12,5	40 00 867 355	1	71,80	► B206
M16	1,5	100	22	12	9	14,5	40 00 867 357	1	95,35	► B206
M18	1,5	110	25	14	11	16,5	40 00 867 359	1	145,00	► B206
M20	1,5	125	25	16	12	18,5	40 00 867 361	1	163,00	► B206

**Maschinengewindebohrer**

HSS-Co · Form B · geradegenutet · Flanken hinterschliffen · **metrisches ISO-Feingewinde MF** · DIN 13 · Toleranzfeld **6H** · mit **Schälanschnitt für Durchgangsgewinde** · in Stählen bis ca. 1000 N/mm² Festigkeit, Temperguss und langspanenden NE-Metallen



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 374										
M4	0,5	63	10	2,8	2,1	3,5	40 00 867 219	1	13,40	► B206
M5	0,5	70	12	3,5	2,7	4,5	40 00 867 221	1	14,45	► B206
M6	0,5	80	14	4,5	3,4	5,5	40 00 867 222	1	14,45	► B206
M6	0,75	80	14	4,5	3,4	5,2	40 00 867 465	1	14,55	► B206
M8	0,5	80	18	6	4,9	7,5	40 00 867 227	1	24,60	► B206
M8	0,75	80	18	6	4,9	7,2	40 00 867 466	1	16,05	► B206
M8	1	90	22	6	4,9	7	40 00 867 467	1	14,70	► B206
M10	0,75	90	20	7	5,5	9,2	40 00 867 229	1	20,35	► B206
M10	1	90	20	7	5,5	9	40 00 867 468	1	15,20	► B206
M10	1,25	100	24	7	5,5	8,8	40 00 867 469	1	19,00	► B206
M12	1	100	22	9	7	11	40 00 867 470	1	19,00	► B206
M12	1,25	100	22	9	7	10,8	40 00 867 471	1	21,40	► B206
M12	1,5	100	22	9	7	10,5	40 00 867 472	1	17,65	► B206
M14	1	100	22	11	9	13	40 00 867 231	1	25,20	► B206
M14	1,5	100	22	11	9	12,5	40 00 867 473	1	23,90	► B206
M16	1	100	22	12	9	15	40 00 867 232	1	27,85	► B206
M16	1,5	100	22	12	9	14,5	40 00 867 474	1	26,25	► B206
M18	1,5	110	25	14	11	16,5	40 00 867 475	1	33,20	► B206
M18	2	125	30	14	11	16	40 00 867 237	1	37,50	► B206
M20	1	125	25	16	12	19	40 00 867 239	1	39,10	► B206

Fortsetzung >

Fortsetzung >

Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
M20	1,5	125	25	16	12	18,5	40 00 867 476	1	37,50	► B206
M20	2	140	34	16	12	18	40 00 867 241	1	51,40	► B206
M22	1,5	125	25	18	14,5	20,5	40 00 867 477	1	39,65	► B206
M22	2	140	34	18	14,5	20	40 00 867 242	1	54,65	► B206
M24	1,5	140	28	18	14,5	22,5	40 00 867 478	1	42,75	► B206
M24	2	140	28	18	14,5	22	40 00 867 269	1	48,20	► B206
M26	1,5	140	28	18	14,5	24,5	40 00 867 271	1	55,70	► B206
M27	1,5	140	28	20	16	25,5	40 00 867 272	1	63,20	► B206
M27	2	140	28	20	16	25	40 00 867 277	1	65,35	► B206
M28	1,5	140	28	20	16	26,5	40 00 867 279	1	64,25	► B206
M30	1,5	150	28	22	18	28,5	40 00 867 281	1	68,55	► B206
M30	2	150	28	22	18	28	40 00 867 282	1	73,90	► B206
M32	1,5	150	28	22	18	30,5	40 00 867 287	1	82,50	► B206
M36	1,5	170	30	28	22	36,5	40 00 867 289	1	102,00	► B206

Maschinengewindebohrer

HSS-Co PM · Form C · Typ UNIVERSAL · HARDLUBE-beschichtet · mit Rechtsdrall 50° · Flanken hinterschleifen · metrisches ISO-Feingewinde MF · DIN 13 · Toleranzfeld 6HX · für Sacklochgewinde



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 374										
M8	1	90	10	6	4,9	7	40 00 867 363	1	51,40	► B206
M10	1	90	12	7	5,5	9	40 00 867 365	1	55,15	► B206
M10	1,25	100	12	7	5,5	8,8	40 00 867 367	1	61,60	► B206
M12	1	100	14	9	7	11	40 00 867 369	1	66,45	► B206
M12	1,25	100	14	9	7	10,8	40 00 867 371	1	64,25	► B206
M12	1,5	100	14	9	7	10,5	40 00 867 373	1	62,10	► B206
M14	1,5	100	16	11	9	12,5	40 00 867 375	1	83,80	► B206
M16	1,5	100	16	12	9	14,5	40 00 867 377	1	98,55	► B206
M18	1,5	110	20	14	11	16,5	40 00 867 379	1	151,00	► B206
M20	1,5	125	20	16	12	18,5	40 00 867 381	1	165,00	► B206

Maschinengewindebohrer

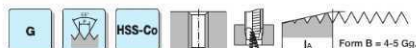
HSS-Co · Form C · mit Rechtsdrall 40° · Flanken hinterschleifen · metrisches ISO-Feingewinde MF · DIN 13 · Toleranzfeld 6H · für Sacklochgewinde · in Stählen bis ca. 1000 N/mm² Festigkeit, Temperguss und langspanenden NE-Metallen



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 374										
M4	0,5	63	6	2,8	2,1	3,5	40 00 867 508	1	14,45	► B206
M5	0,5	70	7	3,5	2,7	4,5	40 00 867 509	1	14,65	► B206
M6	0,5	80	8	4,5	3,4	5,5	40 00 867 524	1	14,65	► B206
M6	0,75	80	14	4,5	3,4	5,2	40 00 867 480	1	12,30	► B206
M8	0,75	80	18	6	4,9	7,2	40 00 867 481	1	18,15	► B206
M8	1	90	22	6	4,9	7	40 00 867 482	1	18,15	► B206
M10	1	90	20	7	5,5	9	40 00 867 483	1	18,95	► B206
M10	1,25	100	24	7	5,5	8,8	40 00 867 484	1	20,05	► B206
M12	1	100	14	9	7	11	40 00 867 535	1	20,25	► B206
M12	1,25	100	22	9	7	10,8	40 00 867 485	1	22,50	► B206
M12	1,5	100	22	9	7	10,5	40 00 867 486	1	22,50	► B206
M14	1,5	100	22	11	9	12,5	40 00 867 487	1	24,50	► B206
M16	1,5	100	22	12	9	14,5	40 00 867 488	1	30,35	► B206
M18	1,5	110	25	14	11	16,5	40 00 867 489	1	32,15	► B206
M20	1,5	125	25	16	12	18,5	40 00 867 490	1	40,15	► B206
M22	1,5	125	25	18	14,5	20,5	40 00 867 491	1	45,00	► B206
M24	1,5	140	28	18	14,5	22,5	40 00 867 492	1	45,55	► B206
M26	1,5	140	24	18	15,5	24,5	40 00 867 551	1	77,95	► B206
M27	1,5	140	24	20	16	25,5	40 00 867 552	1	85,70	► B206
M30	1,5	150	28	22	18	28,5	40 00 867 557	1	115,00	► B206
M30	2	150	28	22	18	28	40 00 867 559	1	125,50	► B206

**Maschinengewindebohrer**

HSS-Co · Form B · geradegenutet · Flanken hinterschliffen · **Withworth-Rohrgewinde G** · nach DIN ISO 228 · für **Durchgangsgewinde** · in Stählen bis ca. 1000 N/mm² Festigkeit und in Tempermess



Gewinde-Nenn-Ø "	Gg/1 "	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 5156										
G 1/8	28	90	20	7	5,5	8,8	40 00 867 500	1	17,45 ▶	B206
G 1/4	19	100	22	11	9	11,8	40 00 867 501	1	25,00 ▶	B206
G 3/8	19	100	22	12	9	15,2	40 00 867 502	1	29,95 ▶	B206
G 1/2	14	125	25	16	12	19	40 00 867 503	1	53,55 ▶	B206
G 3/4	14	140	28	20	16	24,5	40 00 867 504	1	73,90 ▶	B206
G 1	11	160	30	25	20	30,7	40 00 867 505	1	122,00 ▶	B206
G 1 1/4	11	170	30	32	34	69,5	40 00 867 506	1	170,00 ▶	B206
G 1 1/2	11	190	32	36	29	45,25	40 00 867 507	1	235,00 ▶	B206

**Maschinengewindebohrer**

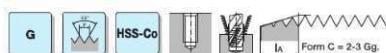
HSS-Co · Form B · Typ VA · nitriert und vaporisiert, Blauring · geradegenutet · Flanken hinterschliffen · **Whitworth-Rohrgewinde G** · nach DIN ISO 228 · für **Durchgangsgewinde** · für schwer zerspanbare Werkstoffe, z.B. rost-, säure- und hitzebeständige Stähle bis 1000 N/mm² Festigkeit



Gewinde-Nenn-Ø "	Gg/1 "	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 5156										
G 1/8	28	90	20	7	5,5	8,8	40 00 867 493	1	24,60 ▶	B206
G 1/4	19	100	21	11	9	11,8	40 00 867 494	1	33,40 ▶	B206
G 3/8	19	100	21	12	9	15,25	40 00 867 495	1	41,75 ▶	B206
G 1/2	14	125	24	16	12	19	40 00 867 496	1	58,90 ▶	B206
G 5/8	14	125	24	18	14,5	21	40 00 867 497	1	79,25 ▶	B206
G 3/4	14	140	26	20	16	24,5	40 00 867 498	1	94,25 ▶	B206
G 1	11	160	30	25	20	30,75	40 00 867 499	1	149,00 ▶	B206

**Maschinengewindebohrer**

HSS-Co · Form C · mit Rechtsdrill 40° · Flanken hinterschliffen · **Withworth-Rohrgewinde G** · nach DIN ISO 228 · für **Sacklochgewinde** · in Stählen bis ca. 1000 N/mm² Festigkeit und in Tempermess



Gewinde-Nenn-Ø "	Gg/1 "	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 5156										
G 1/8	28	90	20	7	5,5	8,8	40 00 867 510	1	15,95 ▶	B206
G 1/4	19	100	22	11	9	11,8	40 00 867 511	1	22,80 ▶	B206
G 3/8	19	100	22	12	9	15,2	40 00 867 512	1	27,85 ▶	B206
G 1/2	14	125	25	16	12	19	40 00 867 513	1	49,30 ▶	B206
G 3/4	14	140	28	20	16	24,5	40 00 867 514	1	67,70 ▶	B206
G 1	11	160	30	25	20	30,7	40 00 867 515	1	108,00 ▶	B206

**Maschinengewindebohrer**

HSS-Co · Form C · Typ VA · nitriert und vaporisiert, Blauring · mit Rechtsdrill 40° · Flanken hinterschliffen · **Whitworth-Rohrgewinde G** · nach DIN ISO 228 · für **Sacklochgewinde** · für schwer zerspanbare Werkstoffe, z.B. rost-, säure- und hitzebeständige Stähle bis 1000 N/mm² Festigkeit



Gewinde-Nenn-Ø "	Gg/1 "	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 5156										
G 1/8	28	90	12	7	5,5	8,8	40 00 867 566	1	28,40 ▶	B206
G 1/4	19	100	16	11	9	11,8	40 00 867 567	1	37,80 ▶	B206
G 3/8	19	100	16	12	9	15,25	40 00 867 568	1	51,20 ▶	B206
G 1/2	14	125	20	16	12	19	40 00 867 569	1	72,80 ▶	B206
G 5/8	14	125	20	18	14,5	21	40 00 867 570	1	109,00 ▶	B206
G 3/4	14	140	22	20	16	24,5	40 00 867 571	1	136,00 ▶	B206
G 1	11	160	30	25	20	30,75	40 00 867 572	1	208,00 ▶	B206

**Maschinengewindebohrer**

HSS · Form B · Flanken hinterschliffen · **metrisches ISO-Gewinde** · DIN 13 · Toleranzfeld **ISO2 (6H)** · ca. 4-5 Gänge **mit Schälanschnitt** · **für Durchgangsgewinde** · für unlegierte und niedriglegierte Stähle bis 800 N/mm² Festigkeit, Temperguss und NE-Metalle



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 371										
M3	0,5	56	10	3,5	2,7	2,5	40 00 601 888	1	8,22	► L030
M4	0,7	63	12	4,5	3,4	3,3	40 00 601 889	1	8,22	► L030
M5	0,8	70	13	6	4,9	4,2	40 00 601 890	1	8,22	► L030
M6	1	80	13	6	4,9	5	40 00 601 891	1	8,71	► L030
M8	1,25	90	18	8	6,2	6,8	40 00 601 892	1	10,29	► L030
M10	1,5	100	20	10	8	8,5	40 00 601 893	1	11,78	► L030
DIN 376										
M12	1,75	110	22	9	7	10,2	40 00 601 894	1	14,95	► L030
M14	2	110	25	11	9	12	40 00 601 895	1	17,54	► L030
M16	2	110	28	12	9	14	40 00 601 896	1	20,60	► L030
M18	2,5	125	30	14	11	15,5	40 00 601 897	1	29,27	► L030
M20	2,5	140	30	16	12	17,5	40 00 601 898	1	30,62	► L030

**Maschinengewindebohrer**

HSS-Co5 · Form B · Flanken hinterschliffen · **metrisches ISO-Gewinde** · DIN 13 · Toleranzfeld **ISO2 (6H)** · ca. 4-5 Gänge **mit Schälanschnitt** · **für Durchgangsgewinde** · für unlegierte und legierte Stähle bis 900 N/mm² Festigkeit, Temperguss und NE-Metalle



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 371										
M3	0,5	56	10	3,5	2,7	2,5	40 00 601 921	1	10,19	► L030
M4	0,7	63	12	4,5	3,4	3,3	40 00 601 922	1	10,19	► L030
M5	0,8	70	13	6	4,9	4,2	40 00 601 923	1	10,19	► L030
M6	1	80	13	6	4,9	5	40 00 601 924	1	10,85	► L030
M8	1,25	90	18	8	6,2	6,8	40 00 601 925	1	12,72	► L030
M10	1,5	100	20	10	8	8,5	40 00 601 926	1	14,69	► L030
DIN 376										
M12	1,75	110	22	9	7	10,2	40 00 601 933	1	16,35	► L030
M14	2	110	25	11	9	12	40 00 601 934	1	22,32	► L030
M16	2	110	28	12	9	14	40 00 601 935	1	24,03	► L030
M18	2,5	125	30	14	11	15,5	40 00 601 936	1	34,10	► L030
M20	2,5	140	30	16	12	17,5	40 00 601 937	1	48,01	► L030

**Maschinengewindebohrer**

HSS · Form C · mit Rechtsspiralnuten 35° · Flanken hinterschliffen · **metrisches ISO-Gewinde** · DIN 13 · Toleranzfeld **ISO2 (6H)** · ca. 2-3 Gänge **für Sacklochgewinde** · für unlegierte und niedriglegierte Stähle bis 800 N/mm² Festigkeit, Temperguss und NE-Metalle



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 371										
M3	0,5	56	6	3,5	2,7	2,5	40 00 601 960	1	10,19	► L030
M4	0,7	63	6	4,5	3,4	3,3	40 00 601 961	1	10,19	► L030
M5	0,8	70	8	6	4,9	4,2	40 00 601 962	1	10,19	► L030
M6	1	80	9	6	4,9	5	40 00 601 963	1	10,64	► L030
M8	1,25	90	10	8	6,2	6,8	40 00 601 964	1	11,68	► L030
M10	1,5	100	12	10	8	8,5	40 00 601 965	1	13,75	► L030
DIN 376										
M12	1,75	110	16	9	7	10,2	40 00 601 966	1	17,80	► L030
M14	2	110	18	11	9	12	40 00 601 967	1	21,07	► L030
M16	2	110	20	12	9	14	40 00 601 968	1	24,60	► L030
M18	2,5	125	22	14	11	15,5	40 00 601 969	1	33,68	► L030
M20	2,5	140	25	16	12	17,5	40 00 601 970	1	34,98	► L030


Maschinengewindebohrer

HSS-Co5 · Form C · mit Rechtsspiralnuten 35° · Flanken hinterschliffen · **metrisches ISO-Gewinde** · DIN 13 · Toleranzfeld **ISO2 (6H)** · ca. 2-3 Gänge · **für Sacklochgewinde** · für unlegierte und legierte Stähle bis 900 N/mm² Festigkeit, Temperguss und NE-Metalle



40 00 601 993



40 00 602 005



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Schaft-Ø mm	Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DIN 371										
M3	0,5	56	6	3,5	2,7	2,5	40 00 601 993	1	12,56 ▶	L030
M4	0,7	63	6	4,5	3,4	3,3	40 00 601 994	1	12,56 ▶	L030
M5	0,8	70	8	6	4,9	4,2	40 00 601 995	1	12,56 ▶	L030
M6	1	80	9	6	4,9	5	40 00 601 996	1	13,39 ▶	L030
M8	1,25	90	10	8	6,2	6,8	40 00 601 997	1	14,64 ▶	L030
M10	1,5	100	12	10	8	8,5	40 00 601 998	1	17,13 ▶	L030
DIN 376										
M12	1,75	110	16	9	7	10,2	40 00 602 005	1	22,06 ▶	L030
M14	2	110	18	11	9	12	40 00 602 006	1	26,57 ▶	L030
M16	2	110	20	12	9	14	40 00 602 007	1	30,88 ▶	L030
M18	2,5	125	22	14	11	15,5	40 00 602 008	1	41,10 ▶	L030

Doppelseitiger Handgewindebohrer HexTap DS

Anwendung:

- für allgemeinen Einsatz
- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher
- für den Handeinsatz

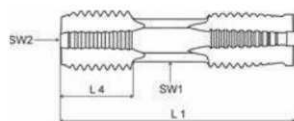
Vorteile:

- Führungszapfen für fluchtgenauen Ansatz
- Vor- und Fertigschneider in einem Werkzeug
- Anwendung an schwer zugänglichen Stellen
- zur Erstellung neuer Gewinde
- zum Nachschneiden und Reparieren beschädigter Gewinde

Vorschneider mit Führungszapfen
Fertigschneider
Innensechskant für Knarre oder Winkelschraubendreher
Außensechskant für Maulschlüssel

Handgewindebohrer HexTap DS

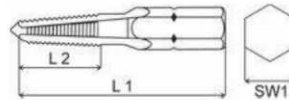
HSSG · doppelseitiger Gewindebohrer · mit Vor- und Fertigschneider · **metrisches ISO-Gewinde** · nach DIN 13 · Toleranzfeld **ISO2 (6H)** · für Durchgangs- und Sacklochgewinde · für gut zerspanbare Werkstoffe bis ca. 900 N/mm² Festigkeit, unlegierte und niedriglegierte Stähle



Gewinde-Nenn-Ø	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	SW1 mm	SW2 mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
M12	70	22	8	4	40 00 867 033	1	14,70 ▶	L115
M14	70	22	10	4	40 00 867 034	1	16,80 ▶	L115
M16	70	22	10	4	40 00 867 035	1	19,45 ▶	L115
M18	80	24	13	5	40 00 867 036	1	21,00 ▶	L115
M20	80	24	13	6	40 00 867 037	1	23,10 ▶	L115

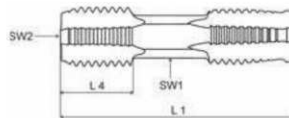
Einschnitt-Gewindebohrer-Bit**HSSG · HexTap S Withworth-Rohrgewinde G · nach DIN ISO 228 · mit 6,35 mm (1/4")-Sechskantschaft**

Gewindebohrer-Bits für metrisches ISO-Gewinde siehe Seite 5/187

VÖLKE
THREADING SOLUTIONS

Gewinde-Nenn-Ø "	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
G 1/8	40,5	17	40 00 867 050	1	6,95 ▶	L115

G

Handgewindebohrer HexTap DS**HSSG · doppelseitiger Gewindebohrer · mit Vor- und Fertigschneider · Withworth-Rohrgewinde G · nach DIN ISO 228 · für Durchgangs- und Sacklochgewinde · für gut zerspanbare Werkstoffe bis ca. 900 N/mm² Festigkeit, unlegierte und niedriglegierte Stähle****VÖLKE**
THREADING SOLUTIONS

Gewinde-Nenn-Ø "	Gesamt-L. mm	Gewinde-L. mm	SW1 mm	SW2 mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
G 1/4	70	22	8	4	40 00 867 051	1	12,60 ▶	L115
G 3/8	70	22	12	4	40 00 867 052	1	17,25 ▶	L115
G 1/2	80	24	15	6	40 00 867 053	1	23,10 ▶	L115
G 3/4	90	27	19	8	40 00 867 054	1	34,65 ▶	L115
G 1	100	29	24	10	40 00 867 055	1	58,80 ▶	L115

G

Gewindereparaturatz

Gewindereparatur-Satz

Lieferumfang:je 1 St. HSS-G Gewindebohrer, je 1 St. Spiralbohrer aus HSS, je 1 St. Handeinbauwerkzeug und Zapfenbrecher, Gewindeeinsätze nach DIN 8140, Typ Standard, frei durchlaufend aus rostfreiem Stahl, Länge **1,5xD****V-COIL**
THREAD INSERT SYSTEM

Abmessung mm	Anzahl Gewindeeinsätze St.	Länge Gewindeeinsatz mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
M3x0,5	20	4,5	40 00 867 003	1	21,65 ▶	L122
M4x0,7	20	6	40 00 867 004	1	21,65 ▶	L122
M5x0,8	20	7,5	40 00 867 005	1	22,45 ▶	L122
M6x1,0	20	9	40 00 867 006	1	24,25 ▶	L122
M8x1,25	20	12	40 00 867 008	1	30,85 ▶	L122
M10x1,5	15	15	40 00 867 010	1	32,95 ▶	L122
M12x1,75	10	18	40 00 867 012	1	36,95 ▶	L122

Gewindereparatursortiment

Gewindereparatur-Sortiment

Lieferumfang:je 1 St. HSS-G Gewindebohrer M5, M6, M8, M10, M12, je 1 St. Spiralbohrer aus HSS: 5,2 mm, 6,3 mm, 8,3 mm, 10,4 mm, 12,4 mm, je 1 St. Handeinbauwerkzeug und Zapfenbrecher Gr. 8, 9, 11, 13, 15, je 25 St. Gewindeeinsätze M5 - M10, 10 St. M12, Länge **1,5 x D**, nach DIN 8140, Typ Standard, frei durchlaufend aus rostfreiem Stahl**V-COIL**
THREAD INSERT SYSTEM

Abmessung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
M5-M12	40 00 867 015	1	156,95 ▶	L122

Gewindeeinsatz

frei durchlaufend · DIN 8140 Typ Standard · aus rostfreiem Stahl · Toleranz ISO 2 (6H)

VE = 100 St.**V-COIL**
THREAD INSERT SYSTEM

für Gewinde mm	Länge mm	Art.-Nr.	EUR	KS	Länge mm	Art.-Nr.	EUR	KS	Länge mm	Art.-Nr.	EUR	KS
1,0xD					1,5xD				2,0xD			
M3 x 0,5	3	40 00 867 009	0,16 ¹⁾ ▶	L122	4,5	40 00 867 023	0,18 ¹⁾ ▶	L122	6	40 00 867 019	0,17 ¹⁾ ▶	L122
M4 x 0,7	4	40 00 867 011	0,16 ¹⁾ ▶	L122	6	40 00 867 024	0,18 ¹⁾ ▶	L122	8	40 00 867 020	0,17 ¹⁾ ▶	L122
M5 x 0,8	5	40 00 867 013	0,16 ¹⁾ ▶	L122	7,5	40 00 867 025	0,18 ¹⁾ ▶	L122	10	40 00 867 021	0,19 ¹⁾ ▶	L122
M6 x 1	6	40 00 867 014	0,16 ¹⁾ ▶	L122	9	40 00 867 026	0,18 ¹⁾ ▶	L122	12	40 00 867 022	0,22 ¹⁾ ▶	L122
M8 x 1,25	8	40 00 867 016	0,21 ¹⁾ ▶	L122	12	40 00 867 028	0,23 ¹⁾ ▶	L122	16	40 00 867 027	0,26 ¹⁾ ▶	L122
M10 x 1,5	10	40 00 867 017	0,26 ¹⁾ ▶	L122	15	40 00 867 030	0,28 ¹⁾ ▶	L122	20	40 00 867 029	0,31 ¹⁾ ▶	L122
M12 x 1,75	12	40 00 867 018	0,42 ¹⁾ ▶	L122	18	40 00 867 032	0,44 ¹⁾ ▶	L122	24	40 00 867 031	0,47 ¹⁾ ▶	L122

¹⁾ Preis per St.

PROMAT**Schneideisen**

DIN EN 22568 · Form B · mit Schälanschnitt · metrisches ISO-Gewinde DIN 13 · Toleranzfeld 6 g · für Stähle bis ca. 800 N/mm² Festigkeit · geschlossene, vorgeschlitzte Form



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Außen-Ø mm	Höhe mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
M3	0,5	20	5	40 00 867 733	1	6,65 ▶	R209
M4	0,7	20	5	40 00 867 734	1	6,65 ▶	R209
M5	0,8	20	7	40 00 867 735	1	7,25 ▶	R209
M6	1	20	7	40 00 867 736	1	7,25 ▶	R209
M8	1,25	25	9	40 00 867 738	1	8,10 ▶	R209
M10	1,5	30	11	40 00 867 740	1	12,20 ▶	R209
M12	1,75	38	14	40 00 867 742	1	19,00 ▶	R209
M14	2	38	14	40 00 867 744	1	19,00 ▶	R209
M16	2	45	18	40 00 867 746	1	33,80 ▶	R209

Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Außen-Ø mm	Höhe mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
M18	2,5	45	18	40 00 867 748	1	33,80 ▶	R209
M20	2,5	45	18	40 00 867 750	1	33,80 ▶	R209
M22	2,5	55	22	40 00 867 752	1	54,30 ▶	R209
M24	3	55	22	40 00 867 754	1	54,30 ▶	R209
M27	3	65	25	40 00 867 737	1	58,75 ▶	R209
M30	3,5	65	25	40 00 867 739	1	58,75 ▶	R209
M33	3,5	65	25	40 00 867 741	1	87,55 ▶	R209
M36	4	65	25	40 00 867 743	1	108,70 ▶	R209

PROMAT**Sechskant-Schneidmutter**

DIN 382 · metrisches ISO-Gewinde DIN 13 · Toleranzfeld 6g · für Stähle bis ca. 800 N/mm² Festigkeit



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Schlüssel-W. mm	Höhe mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
M3	0,5	18	5	40 00 867 786	1	13,90 ▶	R209
M4	0,7	18	5	40 00 867 787	1	13,90 ▶	R209
M5	0,8	18	7	40 00 867 788	1	13,90 ▶	R209
M6	1	18	7	40 00 867 789	1	13,90 ▶	R209
M8	1,25	21	9	40 00 867 790	1	15,55 ▶	R209
M10	1,5	27	11	40 00 867 791	1	23,90 ▶	R209
M12	1,75	36	14	40 00 867 792	1	36,55 ▶	R209

Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Schlüssel-W. mm	Höhe mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
M14	2	36	14	40 00 867 793	1	38,80 ▶	R209
M16	2	41	18	40 00 867 794	1	54,90 ▶	R209
M18	2,5	41	18	40 00 867 795	1	59,90 ▶	R209
M20	2,5	41	18	40 00 867 796	1	59,90 ▶	R209
M22	2,5	50	22	40 00 867 797	1	74,30 ▶	R209
M24	3	50	22	40 00 867 798	1	89,80 ▶	R209

PROMAT**Schneideisen**

DIN EN 22568 · Form B · mit Schälanschnitt · metrisches ISO-Gewinde DIN 13 · Toleranzfeld 6 g · für schwer zerspanbare Werkstoffe · **rost-, hitze- und säurebeständige Stähle** · Sonderlegierungen und Stahl bis 1200 N/mm² Festigkeit · geschlossene, vorgeschlitzte Form



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Außen-Ø mm	Höhe mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
M3	0,5	20	5	40 00 867 840	1	17,75 ▶	R209
M4	0,7	20	5	40 00 867 841	1	17,75 ▶	R209
M5	0,8	20	7	40 00 867 842	1	17,00 ▶	R209
M6	1	20	7	40 00 867 843	1	17,00 ▶	R209
M8	1,25	25	9	40 00 867 844	1	22,15 ▶	R209
M10	1,5	30	11	40 00 867 845	1	26,60 ▶	R209

Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Außen-Ø mm	Höhe mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
M12	1,75	38	14	40 00 867 846	1	32,15 ▶	R209
M14	2	38	14	40 00 867 847	1	35,45 ▶	R209
M16	2	45	18	40 00 867 848	1	49,85 ▶	R209
M18	2,5	45	18	40 00 867 849	1	51,00 ▶	R209
M20	2,5	45	18	40 00 867 850	1	51,60 ▶	R209

PROMAT**Schneideisen**

DIN EN 22568 · Form B · linksschneidend · mit Schälanschnitt · metrisches ISO-Gewinde DIN 13 · Toleranzfeld 6g · für Stähle bis ca. 800 N/mm² Festigkeit · geschlossene, vorgeschlitzte Form



Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Außen-Ø mm	Höhe mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
M3	0,5	20	5	40 00 867 441	1	18,30 ▶	R209
M4	0,7	20	5	40 00 867 442	1	18,30 ▶	R209
M5	0,8	20	7	40 00 867 443	1	17,75 ▶	R209
M6	1	20	7	40 00 867 444	1	17,75 ▶	R209
M8	1,25	25	9	40 00 867 445	1	18,30 ▶	R209
M10	1,5	30	11	40 00 867 446	1	21,05 ▶	R209

Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Außen-Ø mm	Höhe mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
M12	1,75	38	14	40 00 867 447	1	29,90 ▶	R209
M14	2	38	14	40 00 867 448	1	34,50 ▶	R209
M16	2	45	18	40 00 867 449	1	47,70 ▶	R209
M18	2,5	45	18	40 00 867 450	1	49,35 ▶	R209
M20	2,5	45	18	40 00 867 451	1	51,00 ▶	R209

Schneideisen

DIN EN 22568 · Form B · mit Schälanschnitt · metrisches ISO-Feingewinde DIN 13 MF · Toleranzfeld 6 g ·
für Stähle bis ca. 800 N/mm² Festigkeit · geschlossene, vorgeschlitzte Form

PROMAT

Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Außen-Ø mm	Höhe mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS	Gewinde-Nenn-Ø	Steigung mm	Außen-Ø mm	Höhe mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
M6	0,75	20	7	40 00 867 760	1	6,65 ▶	R209	M12	1,5	38	10	40 00 867 767	1	18,90 ▶	R209
M8	0,75	25	9	40 00 867 761	1	8,30 ▶	R209	M14	1,5	38	10	40 00 867 768	1	18,90 ▶	R209
M8	1	25	9	40 00 867 762	1	8,30 ▶	R209	M16	1,5	45	14	40 00 867 769	1	33,80 ▶	R209
M10	1	30	11	40 00 867 763	1	12,20 ▶	R209	M18	1,5	45	14	40 00 867 770	1	33,80 ▶	R209
M10	1,25	30	11	40 00 867 764	1	12,20 ▶	R209	M20	1,5	45	14	40 00 867 771	1	33,80 ▶	R209
M12	1	38	10	40 00 867 765	1	18,90 ▶	R209	M22	1,5	55	16	40 00 867 772	1	54,30 ▶	R209
M12	1,25	38	10	40 00 867 766	1	18,90 ▶	R209	M24	1,5	55	16	40 00 867 773	1	54,30 ▶	R209

Schneideisen

DIN EN 24231 · Form B · mit Schälanschnitt · Withworth-Rohrgewinde G nach DIN ISO 228 ·
für Stähle bis ca. 800 N/mm² Festigkeit · Toleranzfeld A · geschlossene, vorgeschlitzte Form

PROMAT

Gewinde-Nenn-Ø	Gg/1"	Außen-Ø mm	Höhe mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS	Gewinde-Nenn-Ø	Gg/1"	Außen-Ø mm	Höhe mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
G 1/8	28	30	11	40 00 867 780	1	13,90 ▶	R209	G 1/2	14	45	14	40 00 867 783	1	32,70 ▶	R209
G 1/4	19	38	10	40 00 867 781	1	21,05 ▶	R209	G 3/4	14	55	16	40 00 867 784	1	58,75 ▶	R209
G 3/8	19	45	14	40 00 867 782	1	32,70 ▶	R209	G 1	11	65	18	40 00 867 785	1	74,30 ▶	R209

Schneideisen

DIN EN 22568 · Form B · mit Schälanschnitt · UNC-Einheits-Grobgewinde · ANSI-B1.1 · Toleranzfeld 2A ·
für Stähle bis ca. 800 N/mm² Festigkeit · geschlossene, vorgeschlitzte Form

PROMAT

Gewinde-Nenn-Ø	Gg/1"	Außen-Ø mm	Höhe mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS	Gewinde-Nenn-Ø	Gg/1"	Außen-Ø mm	Höhe mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Nr. 2	56	16	5	40 00 867 810	1	67,65 ▶	R209	5/16	18	25	9	40 00 867 819	1	16,05 ▶	R209
Nr. 3	48	16	5	40 00 867 811	1	67,65 ▶	R209	3/8	16	30	11	40 00 867 820	1	18,90 ▶	R209
Nr. 4	40	16	5	40 00 867 812	1	18,90 ▶	R209	7/16	14	30	11	40 00 867 821	1	18,90 ▶	R209
Nr. 5	40	20	5	40 00 867 813	1	16,60 ▶	R209	1/2	13	38	14	40 00 867 822	1	28,80 ▶	R209
Nr. 6	32	20	7	40 00 867 814	1	16,60 ▶	R209	9/16	12	38	14	40 00 867 823	1	28,80 ▶	R209
Nr. 8	32	20	7	40 00 867 815	1	16,60 ▶	R209	5/8	11	45	18	40 00 867 824	1	29,95 ▶	R209
Nr. 10	24	20	7	40 00 867 816	1	16,60 ▶	R209	3/4	10	45	18	40 00 867 825	1	39,90 ▶	R209
Nr. 12	24	20	7	40 00 867 817	1	16,05 ▶	R209	7/8	9	55	22	40 00 867 826	1	57,60 ▶	R209
1/4	20	20	7	40 00 867 818	1	15,55 ▶	R209	1	8	55	22	40 00 867 827	1	60,95 ▶	R209

Schneideisen

DIN EN 22568 · Form B · mit Schälanschnitt · UNF-Einheits-Feingewinde · ANSI-B1.1 · Toleranzfeld 2A ·
für Stähle bis ca. 800 N/mm² Festigkeit · geschlossene, vorgeschlitzte Form

PROMAT

Gewinde-Nenn-Ø	Gg/1"	Außen-Ø mm	Höhe mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS	Gewinde-Nenn-Ø	Gg/1"	Außen-Ø mm	Höhe mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Nr. 2	64	16	5	40 00 867 828	1	31,05 ▶	R209	5/16	24	25	9	40 00 867 837	1	23,30 ▶	R209
Nr. 3	56	16	5	40 00 867 829	1	31,05 ▶	R209	3/8	24	30	11	40 00 867 867	1	23,80 ▶	R209
Nr. 4	48	16	5	40 00 867 830	1	23,30 ▶	R209	7/16	20	30	11	40 00 867 869	1	23,80 ▶	R209
Nr. 5	44	20	5	40 00 867 831	1	21,65 ▶	R209	1/2	20	38	10	40 00 867 883	1	36,55 ▶	R209
Nr. 6	40	20	5	40 00 867 832	1	21,40 ▶	R209	9/16	18	38	10	40 00 867 885	1	36,55 ▶	R209
Nr. 8	36	20	7	40 00 867 833	1	21,40 ▶	R209	5/8	18	45	14	40 00 867 887	1	46,55 ▶	R209
Nr. 10	32	20	7	40 00 867 834	1	20,30 ▶	R209	3/4	16	45	14	40 00 867 889	1	48,80 ▶	R209
Nr. 12	28	20	7	40 00 867 835	1	19,85 ▶	R209	7/8	14	55	16	40 00 867 894	1	66,50 ▶	R209
1/4	28	20	7	40 00 867 836	1	19,85 ▶	R209	1	12	55	16	40 00 867 895	1	68,70 ▶	R209



Gewindekrone

Werkzeuge zum Entfernen abgebrochener Gewindebohrer - durch Drehung entgegen der Gewinderichtung wird das Bruchstück entfernt

Typ 3 - für Gewindebohrer mit 3 Nuten

Größe "	Art.-Nr.	VE	EUR	KS	Größe "	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Größe 0 für M3 bzw. 4/32	40 00 867 800	1	16,60 ▶	E205	Größe 5 für M10 bzw. 3/8	40 00 867 805	1	18,90 ▶	E205
Größe 1 für M4 bzw. 5/32	40 00 867 801	1	16,60 ▶	E205	Größe 6 für M12 bzw. 1/2	40 00 867 806	1	18,90 ▶	E205
Größe 2 für M5 bzw. 3/16	40 00 867 802	1	16,60 ▶	E205	Größe 7 für M14 bzw. 9/16	40 00 867 807	1	18,90 ▶	E205
Größe 3 für M6 bzw. 1/4	40 00 867 803	1	16,60 ▶	E205	Größe 8 für M16 bzw. 5/8	40 00 867 808	1	24,40 ▶	E205
Größe 4 für M8 bzw. 5/16	40 00 867 804	1	16,60 ▶	E205	Größe 9 für M20 bzw. 3/4	40 00 867 809	1	24,40 ▶	E205



Gewindeausbohrwerkzeug

VHM · TiN-beschichtet · mit Zylinderschaft · selbstzentrierend · geradegenutet · zum Ausbohren von abgebrochenen HSS und HSS-Co Gewindebohrern · Drehzahl 500 - 2500 U/min

Gewinde	Kernloch-Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt-L. mm	Spannut-L. mm	Zähnezahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
M4	3,3	6	50	15	3	40 00 867 040	1	42,15 ▶	G217
M5	4,2	6	50	15	3	40 00 867 041	1	44,45 ▶	G217
M6	5	6	50	15	3	40 00 867 042	1	49,00 ▶	G217
M8	6,8	8	60	20	3	40 00 867 043	1	65,80 ▶	G217
M10	8,5	10	70	25	3	40 00 867 044	1	82,65 ▶	G217
M12	10,2	12	75	30	3	40 00 867 045	1	102,40 ▶	G217
M14	12	12	75	30	3	40 00 867 046	1	138,85 ▶	G217
M16	14	14	100	40	3	40 00 867 047	1	175,50 ▶	G217
M18	15,5	16	100	40	3	40 00 867 048	1	265,20 ▶	G217
M20	17,5	18	100	50	3	40 00 867 049	1	308,20 ▶	G217



PROMAT

Gewindefeile

zum Nacharbeiten und Reinigen von Außen- und Innengewinden · Länge 230 mm



Steigung mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
für metrisches Gewinde				
0,80 - 1,00 - 1,25 - 1,50 - 1,75 - 2,00 - 2,50 - 3,00	40 00 867 838	1	37,15 ▶	B206
Gg/1"				
für Zoll-Gewinde (G-BSW)				
24 - 20 - 18 - 16 - 14 - 12 - 11 - 10	40 00 867 839	1	37,15 ▶	B206



PROMAT

Windeisen

verstellbar · DIN 1814 · mit einem einschraubbaren Griff zur Aufnahme von Gewindebohrern und Reibahlen, mit gehärteten Spannbacken



Größe	für Vierkant DIN 10 mm	für M	für BSW "	für G "	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Material: Zinkdruckguss									
0	2,0 - 5,0	1 - 8	1/16 - 1/4	-	125	40 00 867 860	1	4,30 ▶	A205
1	2,0 - 6,3	1 - 10	1/16 - 3/8	- 1/8	180	40 00 867 861	1	4,35 ▶	A205
1 1/2	2,1 - 8,0	1 - 12	1/16 - 1/2	- 1/8	200	40 00 867 862	1	4,80 ▶	A205
2	3,0 - 9,0	3,5 - 12	3/16 - 1/2	- 1/8	280	40 00 867 863	1	7,25 ▶	A205
3	4,9 - 12,0	5 - 20	7/32 - 3/4	1/8 " - 1/2	375	40 00 867 864	1	12,95 ▶	A205
4	5,5 - 16,0	11 - 27	3/8 - 1	1/4 " - 3/4	500	40 00 867 865	1	19,40 ▶	A205
5	7,0 - 20,0	13 - 32	1/2 - 1 1/4	1/4 " - 1	750	40 00 867 866	1	24,95 ▶	A205
Material: Stahl									
0	2,0 - 5,0	1 - 8	1/16 - 1/4	-	125	40 00 867 853	1	5,90 ▶	C207
1	2,0 - 6,3	1 - 10	1/16 - 3/8	- 1/8	180	40 00 867 854	1	6,60 ▶	C207
1 1/2	2,1 - 8,0	1 - 12	1/16 - 1/2	- 1/8	200	40 00 867 855	1	6,95 ▶	C207
2	3,0 - 9,0	3,5 - 12	3/16 - 1/2	- 1/8	280	40 00 867 856	1	11,75 ▶	C207
3	4,9 - 12,0	5 - 20	7/32 - 3/4	1/8 " - 1/2	375	40 00 867 857	1	25,50 ▶	C207
4	5,5 - 16,0	11 - 27	3/8 - 1	1/4 " - 3/4	500	40 00 867 858	1	32,10 ▶	C207
5	7,0 - 20,0	13 - 32	1/2 - 1 1/4	1/4 " - 1	750	40 00 867 859	1	63,85 ▶	C207
6	11,0 - 24,0	18 - 42	9/16 - 1 5/8	1/2 " - 1 1/4	1000	40 00 867 868	1	94,20 ▶	C207

Werkzeughalter

mit Knarre · für Rechts- und Linksgang sowie für starren Gebrauch · zum Spannen von Gewindebohrern und Reibahlen mit Vierkantschaft · mit Zweibackenspannfutter und verschiebbarem Quergriff



Größe	Spannbereich	Spannbereich G/BSW "	Vierkant mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Ausführung: kurz								
1	M3-M10	1/8" - 3/8	2,4 - 5,5	85	40 00 867 890	1	8,30 ▶	A205
2	M5-M12	3/16" - 1/2	4,9 - 7,0	100	40 00 867 891	1	10,00 ▶	A205
Ausführung: lang								
3	M3-M10	1/8" - 3/8	2,4 - 5,5	250	40 00 867 892	1	13,80 ▶	B206
4	M5-M12	3/16" - 1/2	4,9 - 7,0	300	40 00 867 893	1	16,30 ▶	B206

**Schneideisenhalter**

DIN 225 · mit Schrauben zur Aufnahme von Schneideisen in geschlossener und geschlitzter Ausführung



Ø mm	Höhe mm	für M	für MF	für BSW "	für G	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Material: Zinkdruckguss										
16	5	M1 - 2,6	MF2 - 2,5	1/16" - 3/32	-	160	40 00 867 870	1	2,55 ▶	B206
20	5	M3 - 4	MF3 - 6	1/8" - 5/32	-	200	40 00 867 871	1	2,90 ▶	B206
20	7	M4,5 - 6	MF5 - 6	3/16" - 1/4	-	200	40 00 867 872	1	2,90 ▶	B206
25	9	M7 - 9	MF7 - 9	5/16	-	220	40 00 867 873	1	3,55 ▶	B206
30	11	M10 - 11	MF10 - 11	3/8" - 7/16	1/8	270	40 00 867 874	1	4,70 ▶	B206
38	10	-	MF12 - 14	1/8" - 1/4	1/4	315	40 00 867 875	1	7,35 ▶	B206
38	14	M12 - 14	-	1/2" - 9/16	-	315	40 00 867 876	1	6,10 ▶	B206
45	14	-	MF16 - 20	3/8" - 1/2	3/8" - 1/2	450	40 00 867 877	1	10,95 ▶	B206
45	18	M16 - 20	-	5/8" - 3/4	-	450	40 00 867 878	1	9,70 ▶	B206
55	16	-	MF22 - 24	5/8" - 3/4	5/8" - 3/4	495	40 00 867 879	1	14,30 ▶	B206
55	22	M22 - 24	-	7/8" - 1	-	560	40 00 867 880	1	14,30 ▶	B206
65	18	-	MF26 - 35	7/8" - 1	7/8" - 1	620	40 00 867 881	1	26,60 ▶	B206
65	25	M27 - 36	-	1 1/8" - 1 3/8	-	630	40 00 867 882	1	26,60 ▶	B206
Material: Stahl										
75	30	M39 - 42	-	1 1/2" - 1 5/8	-	800	40 00 867 884	1	64,50 ▶	B206
90	36	M45 - 52	-	1 3/4" - 2	-	900	40 00 867 886	1	82,05 ▶	B206
105	22	M55 - 62	-	-	1 3/4" - 2	1000	40 00 867 888	1	89,55 ▶	B206

Werkzeugverlängerung

DIN 377 · für Handgewindebohrer und Handreibahlen · verzinkt · Vierkant nach DIN 10 und ISO



Vierkant mm	für M	für BSW "	für G	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,1	M1-2,6	1/16" - 3/32	-	60	40 00 867 900	1	3,85 ▶	A205
2,4	-	-	-	70	40 00 867 901	1	3,85 ▶	A205
2,7	M3	1/8	-	80	40 00 867 902	1	3,85 ▶	A205
3	M3,5	-	-	90	40 00 867 903	1	4,40 ▶	A205
3,4	M4	5/32	-	95	40 00 867 904	1	4,40 ▶	A205
3,8	-	-	-	100	40 00 867 905	1	5,40 ▶	A205
4,3	-	-	-	105	40 00 867 906	1	5,40 ▶	A205
4,9	M4,5-8	3/16" - 5/16	-	110	40 00 867 907	1	5,40 ▶	A205
5,5	M9-10	3/8	1/8	115	40 00 867 908	1	5,75 ▶	A205
6,2	M11	7/16	-	120	40 00 867 909	1	8,55 ▶	A205
7	M12	1/2	-	125	40 00 867 910	1	8,55 ▶	A205
8	-	-	-	125	40 00 867 911	1	9,70 ▶	A205
9	M13-16	9/16" - 5/8	1/4" - 3/8	130	40 00 867 912	1	9,70 ▶	A205
10	-	-	-	140	40 00 867 913	1	14,90 ▶	A205
11	M18	11/16" - 3/4	-	150	40 00 867 914	1	14,90 ▶	A205
12	M20	-	1/2	155	40 00 867 915	1	14,90 ▶	A205
13	-	-	-	165	40 00 867 916	1	16,05 ▶	A205
14,5	M22-24	7/8" - 15/16	5/8	175	40 00 867 917	1	19,95 ▶	A205
16	M27	1	3/4	180	40 00 867 918	1	21,65 ▶	A205
18	M30	1 1/8	7/8	200	40 00 867 919	1	24,95 ▶	A205
20	M33	1 1/4	1	220	40 00 867 920	1	32,15 ▶	A205

DIN	WN		327 D	WN	327	844				844			
Typ	-	-	N	N	N	N	W	W	N	N	NR	HR	HR
Baulänge	kurz	lang	kurz	lang	kurz	lang	kurz	lang	kurz	lang	kurz	kurz	lang
Schneidstoff	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
Beschichtung	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN			TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN
Schneiden	3	3	2	2	3	3	3	3	4	4	4	4	4
Ø Bereich mm	2,0 - 6,0	2,0 - 6,0	2,0 - 20,0	3,0 - 20,0	3,0 - 20,0	3,0 - 20,0	2,0 - 20,0	3,0 - 20,0	2,0 - 20,0	3,0 - 20,0	6,0 - 25,0	6,0 - 25,0	6,0 - 25,0
													
													
ab Seite	1/61	1/61	1/61	1/62	1/62	1/62	1/63	1/63	1/63	1/63	1/64	1/64	1/64

DIN	844			WN	1880	WN	6527 K	6527 L	6527 K	6527 L	WN	
Typ	N	N	HR	N	N/NR/HR	Entgrat- 90°	HPC	N	HPC	HPC	N	HPC
Baulänge	kurz	lang	kurz	extra kurz	lang	extra lang	kurz	lang	kurz	lang	lang	extra lang
Schneidstoff	HSS-PM	HSS-PM	HSS-PM	HSS-Co	HSS-Co	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Beschichtung	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiCN	TiCN	TiAlN	Alcrona	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
Schneiden	4-6	4-6	4-5	2	7-10	4	4	2	2	2	3	3
Ø Bereich mm	6,0 - 25,0	6,0 - 25,0	6,0 - 25,0	2,0 - 20,0	40,0 - 80,0	4,0 - 16,0	4,0 - 12,0	2,0 - 20,0	2,0 - 20,0	2 - 20,0	2,0 - 20,0	3,0 - 20,0
												
												
ab Seite	1/65	1/65	1/65	1/65	1/66	1/66	1/67	1/67	1/68	1/68	1/69	1/70

DIN	6527 K	6527 L	6527 L	WN	6527 K	6527 L	WN	6527 L
Typ	HPC	N	HPC	-	HPC	HR	Universal	Universal
Baulänge	kurz	lang	lang	extra lang	kurz	lang	kurz	lang
Schneidstoff	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Beschichtung	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
Schneiden	4	4	4	6-8	4	4-6	3-4	3-4
Ø Bereich mm	3,0 - 20,0	3,0 - 20,0	3,0 - 20,0	6,0 - 20,0	4,0 - 20,0	6,0 - 20,0	3,0 - 20,0	3,0 - 20,0
								
								
ab Seite	1/71	1/71	1/72	1/72	1/72	1/74	1/74	1/75

 HSS-Co
  HSS PM/VHM/DLC
  TiCN
  TiAlN/Alcrona

Minibohrnutenfräser

HSS-Co8 · Dreischneider · kurz · Zentrumschnitt · Zylinderschaft mit Mitnahmefläche · rechtsschneidend · zum Fräsen von Werkstoffen mit geringer und mittlerer Festigkeit bis ca. 1000 N/mm² · **Schaft-Ø 6 mm**



40 00 866 000



40 00 866 018



Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Schneiden-anzahl	Art.-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. TiCN-beschichtet	VE	EUR	KS
2	4	35	3	40 00 866 000	1	5,95	► C217	40 00 866 018	1	9,70	► C217
2,5	5	36	3	40 00 866 002	1	5,95	► C217	40 00 866 020	1	9,70	► C217
3	5	36	3	40 00 866 004	1	5,95	► C217	40 00 866 022	1	9,70	► C217
3,5	6	37	3	40 00 866 006	1	5,95	► C217	40 00 866 024	1	9,70	► C217
4	7	38	3	40 00 866 008	1	5,95	► C217	40 00 866 026	1	9,70	► C217
4,5	7	38	3	40 00 866 010	1	5,95	► C217	40 00 866 028	1	9,70	► C217
5	8	39	3	40 00 866 012	1	5,95	► C217	40 00 866 030	1	9,70	► C217
5,5	8	39	3	40 00 866 014	1	5,95	► C217	40 00 866 032	1	9,70	► C217
6	8	39	3	40 00 866 016	1	5,95	► C217	40 00 866 034	1	9,70	► C217

Minibohrnutenfräser

HSS-Co8 · Dreischneider · lang · Zentrumschnitt · Zylinderschaft mit Mitnahmefläche · rechtsschneidend · zum Fräsen von Werkstoffen mit geringer und mittlerer Festigkeit bis ca. 1000 N/mm² · **Schaft-Ø 6 mm**



40 00 866 040



40 00 866 058



Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Schneiden-anzahl	Art.-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. TiCN-beschichtet	VE	EUR	KS
2	7	38	3	40 00 866 040	1	6,80	► C217	40 00 866 058	1	10,60	► C217
2,5	8	39	3	40 00 866 042	1	6,80	► C217	40 00 866 060	1	10,60	► C217
3	8	39	3	40 00 866 044	1	6,80	► C217	40 00 866 062	1	10,60	► C217
3,5	10	41	3	40 00 866 046	1	6,80	► C217	40 00 866 064	1	10,60	► C217
4	11	42	3	40 00 866 048	1	6,80	► C217	40 00 866 066	1	10,60	► C217
4,5	11	42	3	40 00 866 050	1	6,80	► C217	40 00 866 068	1	10,60	► C217
5	13	44	3	40 00 866 052	1	6,80	► C217	40 00 866 070	1	10,60	► C217
5,5	13	44	3	40 00 866 054	1	6,80	► C217	40 00 866 072	1	10,60	► C217
6	13	44	3	40 00 866 056	1	6,80	► C217	40 00 866 074	1	10,60	► C217

Bohrnutenfräser

HSS-Co8 · DIN 327 D · Typ N · Zweischneider · kurz · Zentrumschnitt · Zylinderschaft mit Mitnahmefläche · rechtsschneidend · zum Fräsen von Werkstoffen mit geringer und mittlerer Festigkeit bis ca. 1000 N/mm² · zum Fräsen von engen und formgenauen Passungen sowie Passfedernuten mit größerer Tiefe



40 00 866 080



40 00 866 104



Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Schneiden-anzahl	Art.-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. TiCN-beschichtet	VE	EUR	KS
2	4	48	6	2	40 00 866 080	1	7,30	► C217	40 00 866 104	1	10,05	► C217
2,8	5	49	6	2	-				40 00 865 999	1	10,35	► C217
3	5	49	6	2	40 00 866 082	1	6,75	► C217	40 00 866 106	1	9,45	► C217
3,8	7	51	6	2	-				40 00 866 001	1	9,45	► C217
4	7	51	6	2	40 00 866 084	1	6,75	► C217	40 00 866 108	1	9,45	► C217
4,8	8	52	6	2	-				40 00 866 003	1	10,15	► C217
5	8	52	6	2	40 00 866 086	1	6,75	► C217	40 00 866 110	1	9,65	► C217
5,75	8	52	6	2	-				40 00 866 005	1	10,15	► C217
6	8	52	6	2	40 00 866 088	1	6,75	► C217	40 00 866 112	1	9,65	► C217
6,75	10	60	10	2	-				40 00 866 007	1	13,40	► C217
7,75	11	61	10	2	-				40 00 866 009	1	13,40	► C217
8	11	61	10	2	40 00 866 090	1	8,85	► C217	40 00 866 114	1	12,70	► C217
8,7	11	61	10	2	-				40 00 866 011	1	14,60	► C217
9,7	13	63	10	2	-				40 00 866 013	1	14,60	► C217
10	13	63	10	2	40 00 866 092	1	9,65	► C217	40 00 866 116	1	13,90	► C217
11,7	16	73	12	2	-				40 00 866 015	1	18,75	► C217
12	16	73	12	2	40 00 866 094	1	13,30	► C217	40 00 866 118	1	18,05	► C217
13,7	16	73	12	2	-				40 00 866 017	1	23,75	► C217
14	16	73	12	2	40 00 866 096	1	17,20	► C217	40 00 866 120	1	22,70	► C217
15,7	19	79	16	2	-				40 00 866 019	1	27,50	► C217
16	19	79	16	2	40 00 866 098	1	19,20	► C217	40 00 866 122	1	26,25	► C217
18	19	79	16	2	40 00 866 100	1	26,05	► C217	40 00 866 124	1	39,20	► C217
20	22	88	20	2	40 00 866 102	1	29,55	► C217	40 00 866 126	1	41,80	► C217

PROMAT

40 00 866 130



40 00 866 152

Bohrnutenfräser**HSS-Co8 · Typ N · Zweischneider · lang · Zentrumschnitt** · Zylinderschaft mit Mitnahmefläche · rechtsschneidend · zum Fräsen von Werkstoffen mit geringer und mittlerer Festigkeit bis ca. 1000 N/mm²

Nenn-Ø mm	Schneiden- L. mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Schneiden- anzahl	Art.-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. TiCN-beschichtet	VE	EUR	KS
3	8	56	6	2	40 00 866 130	1	11,60	► C217	40 00 866 152	1	14,50	► C217
4	11	63	6	2	40 00 866 132	1	12,15	► C217	40 00 866 154	1	14,80	► C217
5	13	68	6	2	40 00 866 134	1	12,15	► C217	40 00 866 156	1	14,80	► C217
6	13	68	6	2	40 00 866 136	1	13,30	► C217	40 00 866 158	1	16,15	► C217
8	19	88	10	2	40 00 866 138	1	14,40	► C217	40 00 866 160	1	18,25	► C217
10	22	95	10	2	40 00 866 140	1	15,80	► C217	40 00 866 162	1	19,90	► C217
12	26	110	12	2	40 00 866 142	1	18,25	► C217	40 00 866 164	1	23,05	► C217
14	26	110	12	2	40 00 866 144	1	22,80	► C217	40 00 866 166	1	28,50	► C217
16	32	123	16	2	40 00 866 146	1	27,20	► C217	40 00 866 168	1	34,55	► C217
18	32	123	16	2	40 00 866 148	1	35,90	► C217	40 00 866 170	1	49,30	► C217
20	38	141	20	2	40 00 866 150	1	35,90	► C217	40 00 866 172	1	49,60	► C217

PROMAT

40 00 866 176



40 00 866 200

Schaftfräser**HSS-Co8 · DIN 327 · Typ N · Dreischneider · kurz · Zentrumschnitt** · Zylinderschaft mit Mitnahmefläche · rechtsschneidend · zum Fräsen von Werkstoffen mit geringer und mittlerer Festigkeit bis ca. 1000 N/mm² · zum Fräsen von Passfedernuten mit größerer Tiefe zum Stirn- und Umfangsfräsen

Nenn-Ø mm	Schneiden- L. mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Schneiden- anzahl	Art.-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. TiCN-beschichtet	VE	EUR	KS
3	5	49	6	3	40 00 866 176	1	8,20	► C217	40 00 866 200	1	11,10	► C217
4	7	51	6	3	40 00 866 178	1	8,20	► C217	40 00 866 202	1	11,10	► C217
5	8	52	6	3	40 00 866 180	1	8,30	► C217	40 00 866 204	1	11,25	► C217
6	8	52	6	3	40 00 866 182	1	8,30	► C217	40 00 866 206	1	11,25	► C217
8	11	61	10	3	40 00 866 184	1	12,05	► C217	40 00 866 208	1	15,65	► C217
10	13	63	10	3	40 00 866 186	1	12,45	► C217	40 00 866 210	1	17,05	► C217
12	16	73	12	3	40 00 866 188	1	14,80	► C217	40 00 866 212	1	19,70	► C217
14	16	73	12	3	40 00 866 190	1	21,10	► C217	40 00 866 214	1	26,85	► C217
16	19	79	16	3	40 00 866 192	1	20,75	► C217	40 00 866 216	1	27,90	► C217
18	19	79	16	3	40 00 866 194	1	28,40	► C217	40 00 866 218	1	41,45	► C217
20	22	88	20	3	40 00 866 196	1	31,90	► C217	40 00 866 220	1	45,30	► C217

PROMAT

40 00 866 222



40 00 866 244

Schaftfräser**HSS-Co8 · DIN 844 · Typ N · Dreischneider · lang · Zentrumschnitt** · Zylinderschaft mit Mitnahmefläche · rechtsschneidend · zum Fräsen von Werkstoffen mit geringer und mittlerer Festigkeit bis ca. 1000 N/mm²

Nenn-Ø mm	Schneiden- L. mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Schneiden- anzahl	Art.-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. TiCN-beschichtet	VE	EUR	KS
3	8	52	6	3	40 00 866 222	1	11,45	► C217	40 00 866 244	1	14,50	► C217
4	11	55	6	3	40 00 866 224	1	11,25	► C217	40 00 866 246	1	14,50	► C217
5	13	57	6	3	40 00 866 226	1	11,45	► C217	40 00 866 248	1	14,50	► C217
6	13	57	6	3	40 00 866 228	1	11,25	► C217	40 00 866 250	1	14,50	► C217
7	16	66	10	3	-				40 00 866 021	1	18,45	► C217
8	19	69	10	3	40 00 866 230	1	13,80	► C217	40 00 866 252	1	17,70	► C217
9	19	69	10	3	-				40 00 866 023	1	20,80	► C217
10	22	72	10	3	40 00 866 232	1	15,80	► C217	40 00 866 254	1	20,05	► C217
11	22	79	12	3	-				40 00 866 025	1	24,85	► C217
12	26	83	12	3	40 00 866 234	1	18,75	► C217	40 00 866 256	1	23,70	► C217
13	26	83	12	3	-				40 00 866 027	1	31,15	► C217
14	26	83	12	3	40 00 866 236	1	24,25	► C217	40 00 866 258	1	29,75	► C217
15	26	83	12	3	-				40 00 866 029	1	34,85	► C217
16	32	92	16	3	40 00 866 238	1	26,10	► C217	40 00 866 260	1	33,50	► C217
18	32	92	16	3	40 00 866 240	1	35,70	► C217	40 00 866 262	1	49,30	► C217
20	38	104	20	3	40 00 866 242	1	39,90	► C217	40 00 866 264	1	53,10	► C217

Schaftfräser

HSS-Co8 · DIN 844 · Typ W · Dreischneider · kurz · Zentrumschnitt · 40° spiralgenutet · Zylinderschaft mit Mitnahmefläche · rechtsschneidend · zum Fräsen von langspanndem **Aluminium und NE-Metallen**

PROMAT

Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2	7	51	6	3	40 00 866 270	1	17,70	► C217
3	8	52	6	3	40 00 866 272	1	16,10	► C217
4	11	55	6	3	40 00 866 274	1	16,10	► C217
5	13	57	6	3	40 00 866 276	1	16,10	► C217
6	13	57	6	3	40 00 866 278	1	15,30	► C217
8	19	69	10	3	40 00 866 280	1	16,80	► C217
10	22	72	10	3	40 00 866 282	1	18,45	► C217
12	26	83	12	3	40 00 866 284	1	21,05	► C217
14	26	83	12	3	40 00 866 286	1	29,20	► C217
16	32	92	16	3	40 00 866 288	1	30,35	► C217
18	32	92	16	3	40 00 866 290	1	36,55	► C217
20	38	104	20	3	40 00 866 292	1	43,90	► C217

Schaftfräser

HSS-Co8 · DIN 844 · Typ W · Dreischneider · lang · Zentrumschnitt · 40° spiralgenutet · Zylinderschaft mit Mitnahmefläche · rechtsschneidend · zum Fräsen von langspanndem **Aluminium und NE-Metallen**

PROMAT

Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
3	12	56	6	3	40 00 866 294	1	18,25	► C217
4	19	63	6	3	40 00 866 296	1	18,25	► C217
5	24	68	6	3	40 00 866 298	1	18,25	► C217
6	24	68	6	3	40 00 866 300	1	18,10	► C217
8	38	88	10	3	40 00 866 302	1	20,05	► C217
10	45	95	10	3	40 00 866 304	1	21,80	► C217
12	53	110	12	3	40 00 866 306	1	24,55	► C217
14	53	110	12	3	40 00 866 308	1	31,25	► C217
16	63	123	16	3	40 00 866 310	1	32,20	► C217
18	63	123	16	3	40 00 866 312	1	41,80	► C217
20	75	141	20	3	40 00 866 314	1	51,40	► C217

Schaftfräser

HSS-Co8 · DIN 844 · Typ N · Mehrschneider · kurz · Zentrumschnitt · Zylinderschaft mit Mitnahmefläche · rechtsschneidend · zum Fräsen von Werkstoffen mit geringer und mittlerer Festigkeit bis ca. 1000 N/mm²

PROMAT

40 00 866 320



40 00 866 344



Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. TiCN-beschichtet	VE	EUR	KS
2	7	51	6	4	40 00 866 320	1	8,85	► C217	40 00 866 344	1	11,65	► C217
3	8	52	6	4	40 00 866 322	1	8,30	► C217	40 00 866 346	1	11,10	► C217
4	11	55	6	4	40 00 866 324	1	8,30	► C217	40 00 866 348	1	11,10	► C217
5	13	57	6	4	40 00 866 326	1	8,30	► C217	40 00 866 350	1	11,10	► C217
6	13	57	6	4	40 00 866 328	1	7,80	► C217	40 00 866 352	1	10,70	► C217
8	19	69	10	4	40 00 866 330	1	10,70	► C217	40 00 866 354	1	14,50	► C217
10	22	72	10	4	40 00 866 332	1	13,00	► C217	40 00 866 356	1	17,20	► C217
12	26	83	12	4	40 00 866 334	1	14,80	► C217	40 00 866 358	1	20,05	► C217
14	26	83	12	4	40 00 866 336	1	25,45	► C217	40 00 866 360	1	31,35	► C217
16	32	92	16	4	40 00 866 338	1	23,70	► C217	40 00 866 362	1	30,55	► C217
18	32	92	16	4	40 00 866 340	1	34,70	► C217	40 00 866 364	1	50,50	► C217
20	38	104	20	4	40 00 866 342	1	32,95	► C217	40 00 866 366	1	45,85	► C217

Schaftfräser

HSS-Co8 · DIN 844 · Typ N · Mehrschneider · lang · Zentrumschnitt · Zylinderschaft mit Mitnahmefläche · rechtsschneidend · zum Fräsen von Werkstoffen mit geringer und mittlerer Festigkeit bis ca. 1000 N/mm²

PROMAT

40 00 866 370



40 00 866 392



Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. TiCN-beschichtet	VE	EUR	KS
3	12	56	6	4	40 00 866 370	1	12,40	► C217	40 00 866 392	1	15,40	► C217
4	19	63	6	4	40 00 866 372	1	12,40	► C217	40 00 866 394	1	15,30	► C217
5	24	68	6	4	40 00 866 374	1	12,40	► C217	40 00 866 396	1	15,30	► C217

Fortsetzung >

Fortsetzung

Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Schneiden-anzahl	Art.-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. TiCN-beschichtet	VE	EUR	KS
6	24	68	6	4	40 00 866 376	1	11,25 ▶	C217	40 00 866 398	1	14,05 ▶	C217
8	38	88	10	4	40 00 866 378	1	15,95 ▶	C217	40 00 866 400	1	20,05 ▶	C217
10	45	95	10	4	40 00 866 380	1	16,80 ▶	C217	40 00 866 402	1	21,05 ▶	C217
12	53	110	12	4	40 00 866 382	1	21,40 ▶	C217	40 00 866 404	1	26,25 ▶	C217
14	53	110	12	4	40 00 866 384	1	31,25 ▶	C217	40 00 866 406	1	36,55 ▶	C217
16	63	123	16	4	40 00 866 386	1	37,50 ▶	C217	40 00 866 408	1	45,30 ▶	C217
18	63	123	16	4	40 00 866 388	1	46,15 ▶	C217	40 00 866 410	1	59,25 ▶	C217
20	75	141	20	4	40 00 866 390	1	43,90 ▶	C217	40 00 866 412	1	57,10 ▶	C217

PROMAT

Schaftfräser

mit Schruppverzahnung · HSS-Co5 · DIN 844 · Typ NR · Mehrschneider · kurz · hinterschliffenes Kordelprofil · Zylinderschaft mit Mitnahmefläche · rechtsschneidend · zum Fräsen von Werkstoffen mit geringer und mittlerer Festigkeit bis ca. 1000 N/mm²



40 00 866 420



40 00 866 436

HSS-Co	HSS-Co TiCN	DIN 844	Typ NR	Nenn-Ø k12	Z 4	$\lambda = 30^\circ$ $\gamma = 14^\circ$	DIN 835-B
--------	-------------	---------	--------	------------	-----	---	-----------

Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Schneiden-anzahl	Art.-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. TiCN-beschichtet	VE	EUR	KS
6	13	57	6	4	40 00 866 420	1	15,65 ▶	C217	40 00 866 436	1	18,60 ▶	C217
8	19	69	10	4	40 00 866 422	1	15,80 ▶	C217	40 00 866 438	1	19,15 ▶	C217
10	22	72	10	4	40 00 866 424	1	16,50 ▶	C217	40 00 866 440	1	20,75 ▶	C217
12	26	83	12	4	40 00 866 426	1	19,15 ▶	C217	40 00 866 442	1	24,00 ▶	C217
14	26	83	12	4	40 00 866 428	1	19,15 ▶	C217	40 00 866 444	1	24,80 ▶	C217
16	32	92	16	4	40 00 866 430	1	27,20 ▶	C217	40 00 866 446	1	34,85 ▶	C217
18	32	92	16	4	40 00 866 432	1	30,55 ▶	C217	40 00 866 448	1	43,90 ▶	C217
20	38	104	20	4	40 00 866 434	1	33,50 ▶	C217	40 00 866 450	1	46,25 ▶	C217
25	45	121	25	4	-				40 00 866 079	1	68,60 ▶	C217

PROMAT

Schaftfräser

mit Feinschruppverzahnung · HSS-Co5 · DIN 844 · Typ HR · Mehrschneider · kurz · hinterschliffenes feines Kordelprofil · Zylinderschaft mit Mitnahmefläche · rechtsschneidend · zum Fräsen von Werkstoffen mit Festigkeit bis ca. 1200 N/mm²



40 00 866 490



40 00 866 506

HSS-Co	HSS-Co TiCN	DIN 844	Typ HR	Nenn-Ø k12	Z 4	$\lambda = 30^\circ$ $\gamma = 10^\circ$	DIN 835-B
--------	-------------	---------	--------	------------	-----	---	-----------

Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Schneiden-anzahl	Art.-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. TiCN-beschichtet	VE	EUR	KS
6	13	57	6	4	40 00 866 490	1	15,80 ▶	C217	40 00 866 506	1	18,75 ▶	C217
8	19	69	10	4	40 00 866 492	1	16,90 ▶	C217	40 00 866 508	1	20,55 ▶	C217
10	22	72	10	4	40 00 866 494	1	17,85 ▶	C217	40 00 866 510	1	22,30 ▶	C217
12	26	83	12	4	40 00 866 496	1	20,05 ▶	C217	40 00 866 512	1	23,05 ▶	C217
14	26	83	12	4	40 00 866 498	1	21,95 ▶	C217	40 00 866 514	1	27,55 ▶	C217
16	32	92	16	4	40 00 866 500	1	23,50 ▶	C217	40 00 866 516	1	31,20 ▶	C217
18	32	92	16	4	40 00 866 502	1	29,60 ▶	C217	40 00 866 518	1	43,40 ▶	C217
20	38	104	20	4	40 00 866 504	1	34,85 ▶	C217	40 00 866 520	1	47,95 ▶	C217
25	45	121	25	4	-				40 00 866 083	1	76,05 ▶	C217

PROMAT

Schaftfräser

mit Feinschruppverzahnung · HSS-Co5 · DIN 844 · Typ HR · Mehrschneider · lang · hinterschliffenes feines Kordelprofil · Zylinderschaft mit Mitnahmefläche · rechtsschneidend · zum Fräsen von Werkstoffen mit Festigkeit bis ca. 1200 N/mm²



40 00 866 530



40 00 866 546

HSS-Co	HSS-Co TiCN	DIN 844	Typ HR	Nenn-Ø k12	Z 4	$\lambda = 30^\circ$ $\gamma = 10^\circ$	DIN 835-B
--------	-------------	---------	--------	------------	-----	---	-----------

Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Schneiden-anzahl	Art.-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. TiCN-beschichtet	VE	EUR	KS
6	24	68	6	4	40 00 866 530	1	23,35 ▶	C217	40 00 866 546	1	26,10 ▶	C217
8	38	88	10	4	40 00 866 532	1	27,20 ▶	C217	40 00 866 548	1	31,35 ▶	C217
10	45	95	10	4	40 00 866 534	1	29,20 ▶	C217	40 00 866 550	1	33,25 ▶	C217
12	53	110	12	4	40 00 866 536	1	32,20 ▶	C217	40 00 866 552	1	37,65 ▶	C217
14	53	110	12	4	40 00 866 538	1	35,25 ▶	C217	40 00 866 554	1	40,65 ▶	C217
16	63	123	16	4	40 00 866 540	1	42,20 ▶	C217	40 00 866 556	1	49,30 ▶	C217
18	63	123	16	4	40 00 866 542	1	49,30 ▶	C217	40 00 866 558	1	62,35 ▶	C217
20	75	141	20	4	40 00 866 544	1	58,40 ▶	C217	40 00 866 560	1	70,60 ▶	C217
25	90	166	25	4	-				40 00 866 085	1	112,95 ▶	C217

Schaftfräser

PM · TiAlN-beschichtet · DIN 844 · Typ N · Mehrschneider · kurz · Zentrumschnitt · Zylinderschaft mit Mitnahmefläche · rechtsschneidend · zum Fräsen von Werkstoffen mit geringer und mittlerer Festigkeit bis ca. 1200 N/mm²



Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
6	13	57	6	4	40 00 866 031	1	11,40	► B216
8	19	69	10	4	40 00 866 033	1	17,50	► B216
10	22	72	10	4	40 00 866 035	1	18,50	► B216
12	26	83	12	4	40 00 866 036	1	24,00	► B216
16	32	92	16	4	40 00 866 037	1	31,30	► B216
20	38	104	20	4	40 00 866 038	1	52,50	► B216
25	45	121	25	6	40 00 866 039	1	79,70	► B216

Schaftfräser

PM · TiAlN-beschichtet · DIN 844 · Typ N · Mehrschneider · lang · Zentrumschnitt · Zylinderschaft mit Mitnahmefläche · rechtsschneidend · zum Fräsen von Werkstoffen mit geringer und mittlerer Festigkeit bis ca. 1200 N/mm²



Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
6	24	68	6	4	40 00 866 041	1	15,00	► B216
8	38	88	10	4	40 00 866 043	1	21,90	► B216
10	45	95	10	4	40 00 866 045	1	23,10	► B216
12	53	110	12	4	40 00 866 047	1	32,50	► B216
16	63	123	16	4	40 00 866 049	1	45,00	► B216
20	75	141	20	4	40 00 866 051	1	76,50	► B216
25	90	166	25	6	40 00 866 053	1	135,00	► B216

Schaftfräser

mit Feinschruppverzahnung · PM · TiAlN-beschichtet · DIN 844 · Typ HR · Mehrschneider · kurz · Zylinderschaft mit Mitnahmefläche · rechtsschneidend · zum Fräsen von Werkstoffen bis ca. 1200 N/mm² Festigkeit



Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
6	13	57	6	4	40 00 866 055	1	19,60	► B216
8	19	69	10	4	40 00 866 057	1	25,55	► B216
10	22	72	10	5	40 00 866 059	1	26,50	► B216
12	26	83	12	5	40 00 866 061	1	31,50	► B216
16	32	92	16	5	40 00 866 063	1	44,00	► B216
20	38	104	20	5	40 00 866 065	1	61,00	► B216
25	45	121	25	5	40 00 866 067	1	85,00	► B216

Radiusschaftfräser

HSS-Co8 · Zweischneider · extra kurz · Zentrumschnitt · Werksnorm · Zylinderschaft mit Mitnahmefläche · rechtsschneidend · zum Fräsen in Werkstoffen bis ca. 1200 N/mm² Festigkeit



40 00 866 570



40 00 866 594



Nenn-Ø mm	Radius mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. TiCN-beschichtet	VE	EUR	KS
2	1	4	48	6	2	40 00 866 570	1	20,55	► C217	40 00 866 594	1	23,35	► C217
3	1,5	5	49	6	2	40 00 866 572	1	20,55	► C217	40 00 866 596	1	23,35	► C217
4	2	7	51	6	2	40 00 866 574	1	20,55	► C217	40 00 866 598	1	23,35	► C217
5	2,5	8	52	6	2	40 00 866 576	1	20,55	► C217	40 00 866 600	1	23,35	► C217
6	3	8	52	6	2	40 00 866 578	1	23,05	► C217	40 00 866 602	1	26,10	► C217
8	4	11	61	10	2	40 00 866 580	1	25,25	► C217	40 00 866 604	1	29,20	► C217
10	5	13	63	10	2	40 00 866 582	1	26,85	► C217	40 00 866 606	1	31,35	► C217
12	6	16	73	12	2	40 00 866 584	1	34,85	► C217	40 00 866 608	1	39,50	► C217
14	7	16	73	12	2	40 00 866 586	1	42,35	► C217	40 00 866 610	1	47,95	► C217
16	8	19	79	16	2	40 00 866 588	1	47,40	► C217	40 00 866 612	1	54,00	► C217
18	9	19	79	16	2	40 00 866 590	1	52,30	► C217	40 00 866 614	1	66,05	► C217
20	10	22	88	20	2	40 00 866 592	1	51,75	► C217	40 00 866 616	1	66,05	► C217

**Walzenstirnfräser**

HSS-Co5 · DIN 1880 · Typ N · mit Längs- und Quernut nach DIN 138 · rechtsschneidend · zum Fräsen von Bau-, Einsatz- und Vergütungsstählen sowie kurzspanenden NE-Metallen



40 00 866 620



40 00 866 628



Nenn-Ø mm	Breite mm	Bohrungs-Ø mm	Schneiden- anzahl	Art.-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. TiCN-beschichtet	VE	EUR	KS
40	32	16	8	40 00 866 620	1	54,00	► C217	40 00 866 628	1	77,60	► C217
50	36	22	8	40 00 866 622	1	71,35	► C217	40 00 866 630	1	102,95	► C217
63	40	27	8	40 00 866 624	1	98,45	► C217	40 00 866 632	1	155,25	► C217
80	45	27	10	40 00 866 626	1	147,85	► C217	40 00 866 634	1	228,10	► C217

**Walzenstirnfräser**

HSS-Co5 · mit Schruppverzahnung · DIN 1880 · Typ NR · hinterschliffenes Kordelprofil · mit Längs- und Quernut nach DIN 138 · rechtsschneidend · zum Fräsen von Bau-, Einsatz- und Vergütungsstählen sowie kurzspanenden NE-Metallen



40 00 866 640



40 00 866 648



Nenn-Ø mm	Breite mm	Bohrungs-Ø mm	Schneiden- anzahl	Art.-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. TiCN-beschichtet	VE	EUR	KS
40	32	16	7	40 00 866 640	1	66,55	► C217	40 00 866 648	1	90,85	► C217
50	36	22	8	40 00 866 642	1	88,70	► C217	40 00 866 650	1	118,25	► C217
63	40	27	8	40 00 866 644	1	108,80	► C217	40 00 866 652	1	162,65	► C217
80	45	27	10	40 00 866 646	1	156,80	► C217	40 00 866 654	1	235,50	► C217

**Walzenstirnfräser**

HSS-Co5 · mit feiner Schruppverzahnung · DIN 1880 · Typ HR · hinterschliffenes Kordelprofil · mit Längs- und Quernut nach DIN 138 · rechtsschneidend · zum Fräsen von Bau-, Einsatz- und Vergütungsstählen sowie kurzspanenden NE-Metallen



40 00 866 660



40 00 866 668



Nenn-Ø mm	Breite mm	Bohrungs-Ø mm	Schneiden- anzahl	Art.-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. TiCN-beschichtet	VE	EUR	KS
40	32	16	7	40 00 866 660	1	87,10	► C217	40 00 866 668	1	109,80	► C217
50	36	22	8	40 00 866 662	1	115,10	► C217	40 00 866 670	1	144,70	► C217
63	40	27	8	40 00 866 664	1	155,25	► C217	40 00 866 672	1	209,05	► C217
80	45	27	10	40 00 866 666	1	215,40	► C217	40 00 866 674	1	290,45	► C217

**Vor- und Rückwärtseutgrater**

VHM · TiAlN-beschichtet · Werksnorm · 45 ° Winkel · extra lang · Zylinderschaft · zum Vor- und Rückwärtseutgraten sowie zum Anfasen



Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Freischliff mm	Schaft-Ø mm	Schneiden- anzahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
4	100	10	6	4	40 00 866 611	1	63,60	► C217
6	100	15	6	4	40 00 866 613	1	74,20	► C217
8	100	-	6	4	40 00 866 615	1	95,60	► C217
10	100	-	6	4	40 00 866 617	1	118,15	► C217
12	100	-	6	4	40 00 866 618	1	140,60	► C217
16	100	-	10	4	40 00 866 619	1	185,65	► C217

Universalentgratfräser

VHM · ALCRONA-beschichtet · Feinstkorn · Vierschneider · Zylinderschaft mit Mitnahmeﬂäche · zum Anfasen und Entgraten



Nenn-Ø mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
4	54	4	4	40 00 866 635	1	25,85 ▶	C217
6	57	6	4	40 00 866 636	1	28,10 ▶	C217
8	63	8	4	40 00 866 637	1	33,75 ▶	C217
10	72	10	4	40 00 866 638	1	45,00 ▶	C217
12	83	12	4	40 00 866 639	1	73,10 ▶	C217

**PROMAT Universal-Schrupp-/Schlichtfräser aus VHM****Vorteile:**

- Multifunktionales Hochleistungswerkzeug
- Optimale Abstimmung von Geometrie, Hartmetallsubstrat und Beschichtung
- Deutsches Markenprodukt
- Mit neuentwickelter Geometrie für vibrationsfreie Bearbeitung
- Optimierte Einsattiefe durch freigesetzten Schaft
- Zum Schruppen und Schlichten geeignet
- Universales Fräswerkzeug, Einsatz in fast allen Werkstoffen

Verfügbar im Durchmesserbereich 2 – 20 mm

**Schaftfräser**

VHM · Universal-Feinstkorn · DIN 6527 K · Zweischneider · kurz · Zentrumschnitt · mit Zylinderschaft nach DIN 6535-HB · dynamische Steigung · rechtsschneidend · Halsfreischliff

Einsatzempfehlung unbeschichtet: Für vibrationsarme Bearbeitung, zum Schruppen und Schlichten geeignet. Durch neu entwickelte Geometrie universell einsetzbar zum Fräsen in Stahl, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Cr-Ni-Stählen

Einsatzempfehlung TiAlN-beschichtet: Für vibrationsarme Bearbeitung, zum Schruppen und Schlichten geeignet. Durch neu entwickelte Geometrie und Beschichtung universell einsetzbar zum Fräsen in Stahl, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Cr-Ni-Stählen, NE-Metallen, Aluminium mit Siliciumanteil und abrasiven Werkstoffen



40 00 866 127



40 00 866 149



Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Einsatz-L. mm	Schaft-Ø mm	Freischliff mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
unbeschichtet										
2	3	50	5	6	1,9	2	40 00 866 127	1	15,15 ▶	D218
3	4	50	7	6	2,9	2	40 00 866 128	1	15,15 ▶	D218
4	5	54	9	6	3,8	2	40 00 866 129	1	15,15 ▶	D218
5	6	54	11	6	4,8	2	40 00 866 131	1	15,70 ▶	D218
6	7	54	16	6	5,8	2	40 00 866 133	1	15,70 ▶	D218
8	9	58	20	8	7,7	2	40 00 866 135	1	18,80 ▶	D218
10	11	66	24	10	9,5	2	40 00 866 137	1	27,15 ▶	D218
12	12	73	26	12	11,5	2	40 00 866 139	1	38,05 ▶	D218
14	14	75	28	14	13,5	2	40 00 866 141	1	50,65 ▶	D218
16	16	82	32	16	15,5	2	40 00 866 143	1	68,15 ▶	D218
18	18	84	34	18	17,5	2	40 00 866 145	1	92,15 ▶	D218
20	20	92	40	20	19,5	2	40 00 866 147	1	110,85 ▶	D218
TiAlN-beschichtet										
2	3	50	5	6	1,9	2	40 00 866 149	1	19,05 ▶	D218
3	4	50	7	6	2,9	2	40 00 866 151	1	19,05 ▶	D218
4	5	54	9	6	3,8	2	40 00 866 153	1	19,05 ▶	D218
5	6	54	11	6	4,8	2	40 00 866 155	1	19,60 ▶	D218
6	7	54	16	6	5,8	2	40 00 866 157	1	19,60 ▶	D218
8	9	58	20	8	7,7	2	40 00 866 159	1	23,95 ▶	D218
10	11	66	24	10	9,5	2	40 00 866 161	1	32,75 ▶	D218
12	12	73	26	12	11,5	2	40 00 866 163	1	46,15 ▶	D218
14	14	75	28	14	13,5	2	40 00 866 165	1	58,20 ▶	D218
16	16	82	32	16	15,5	2	40 00 866 167	1	78,65 ▶	D218
18	18	84	34	18	17,5	2	40 00 866 169	1	110,85 ▶	D218
20	20	92	40	20	19,5	2	40 00 866 171	1	128,90 ▶	D218



**Schaftfräser**

VHM · TiAlN-beschichtet · Universal Feinstkorn · DIN 6527 L · Zweischneider · lang · Zentrumschnitt · mit Zylinderschaft nach DIN 6535-HB · 30 ° Drallwinkel · rechtsschneidend · zum Fräsen von Stahl, Stahlguss mit über 900 N/mm² Festigkeit, Grauguss, Hartguss, Temperguss, CrNi-Stählen, Bronze, Messing, Kuper, Aluminium mit hohem Siliciumanteil und abrasiven Kunststoffen



Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
3	7	57	6	2	40 00 866 373	1	12,00	► C217
4	8	57	6	2	40 00 866 375	1	12,00	► C217
5	10	57	6	2	40 00 866 377	1	12,00	► C217
6	10	57	6	2	40 00 866 379	1	12,00	► C217
8	16	63	8	2	40 00 866 381	1	15,00	► C217
10	19	72	10	2	40 00 866 383	1	24,00	► C217
12	22	83	12	2	40 00 866 385	1	35,00	► C217
14	22	83	14	2	40 00 866 387	1	45,00	► C217
16	26	92	16	2	40 00 866 389	1	57,00	► C217
18	26	92	18	2	40 00 866 391	1	75,00	► C217
20	32	104	20	2	40 00 866 393	1	95,00	► C217

Schaftfräser

VHM · Universal-Feinstkorn · DIN 6527 L · Zweischneider · lang · Zentrumschnitt · mit Zylinderschaft nach DIN 6535-HB · dynamische Steigung · rechtsschneidend · Halsfreischliff

Einsatzempfehlung unbeschichtet: Für vibrationsarme Bearbeitung, zum Schrappen und Schlichten geeignet. Durch neu entwickelte Geometrie universell einsetzbar zum Fräsen in Stahl, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Cr-Ni-Stählen

Einsatzempfehlung TiAlN-beschichtet: Für vibrationsarme Bearbeitung, zum Schrappen und Schlichten geeignet. Durch neu entwickelte Geometrie und Beschichtung universell einsetzbar zum Fräsen in Stahl, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Cr-Ni-Stählen, NE-Metallen, Aluminium mit Siliciumanteil und abrasiven Werkstoffen



40 00 866 173



40 00 866 191



Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Einsatz-L. mm	Schaft-Ø mm	Freischliff mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
unbeschichtet										
2	6	57	8	6	1,9	2	40 00 866 173	1	12,90	► D218
3	7	57	10	6	2,9	2	40 00 866 174	1	12,90	► D218
4	8	57	12	6	3,8	2	40 00 866 175	1	12,90	► D218
5	10	57	15	6	4,8	2	40 00 866 177	1	15,60	► D218
6	10	57	20	6	5,8	2	40 00 866 179	1	15,60	► D218
8	16	63	25	8	7,7	2	40 00 866 181	1	23,15	► D218
10	19	72	30	10	9,5	2	40 00 866 183	1	29,20	► D218
12	22	83	35	12	11,5	2	40 00 866 185	1	42,45	► D218
16	26	92	40	16	15,5	2	40 00 866 187	1	76,05	► D218
20	32	104	50	20	19,5	2	40 00 866 189	1	133,05	► D218
TiAlN-beschichtet										
2	6	57	8	6	1,9	2	40 00 866 191	1	16,85	► D218
3	7	57	10	6	2,9	2	40 00 866 193	1	16,85	► D218
4	8	57	12	6	3,8	2	40 00 866 195	1	16,85	► D218
5	10	57	15	6	4,8	2	40 00 866 197	1	19,60	► D218
6	10	57	20	6	5,8	2	40 00 866 198	1	19,60	► D218
8	16	63	25	8	7,7	2	40 00 866 199	1	28,50	► D218
10	19	72	30	10	9,5	2	40 00 866 201	1	35,05	► D218
12	22	83	35	12	11,5	2	40 00 866 203	1	49,85	► D218
16	26	92	40	16	15,5	2	40 00 866 205	1	85,00	► D218
20	32	104	50	20	19,5	2	40 00 866 207	1	151,50	► D218



Weitere Informationen siehe Seite 1/67

Schaftfräser

VHM · Universal-Feinstkorn · DIN 6527 K · Dreischneider · kurz · Zentrumschnitt · mit Zylinderschaft nach DIN 6535-HB · ungleiche Steigung · rechtsschneidend · Halsfreischliff

Einsatzempfehlung unbeschichtet: Für vibrationsarme Bearbeitung, zum Schrappen und Schlichten geeignet. Durch neu entwickelte Geometrie universell einsetzbar zum Fräsen in Stahl, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Cr-Ni-Stählen

Einsatzempfehlung TiAlN-beschichtet: Für vibrationsarme Bearbeitung, zum Schrappen und Schlichten geeignet. Durch neu entwickelte Geometrie und Beschichtung universell einsetzbar zum Fräsen in Stahl, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Cr-Ni-Stählen, NE-Metallen, Aluminium mit Siliciumanteil und abrasiven Werkstoffen



Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Einsatz-L. mm	Schaft-Ø mm	Freischliff mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
unbeschichtet										
2	3	50	5	6	1,9	3	40 00 866 209	1	15,15	► D218
3	4	50	7	6	2,9	3	40 00 866 211	1	15,15	► D218
4	5	54	9	6	3,8	3	40 00 866 213	1	15,15	► D218
5	6	54	11	6	4,8	3	40 00 866 215	1	15,70	► D218
6	7	54	16	6	5,8	3	40 00 866 217	1	15,70	► D218
8	9	58	20	8	7,7	3	40 00 866 219	1	18,80	► D218
10	11	66	24	10	9,5	3	40 00 866 221	1	27,15	► D218
12	12	73	26	12	11,5	3	40 00 866 223	1	38,75	► D218
16	16	82	32	16	15,5	3	40 00 866 225	1	68,10	► D218
20	20	92	40	20	19,5	3	40 00 866 227	1	110,85	► D218
TiAlN-beschichtet										
2	3	50	5	6	1,9	3	40 00 866 229	1	18,95	► D218
2,5	3	50	5	6	2,4	3	40 00 866 231	1	18,95	► D218
3	4	50	7	6	2,9	3	40 00 866 233	1	18,95	► D218
3,5	4	50	7	6	3,3	3	40 00 866 235	1	18,95	► D218
4	5	54	9	6	3,8	3	40 00 866 237	1	18,95	► D218
4,5	5	54	9	6	4,3	3	40 00 866 239	1	20,00	► D218
5	6	54	11	6	4,8	3	40 00 866 241	1	20,00	► D218
5,5	7	54	12	6	5,3	3	40 00 866 243	1	20,00	► D218
6	7	54	16	6	5,8	3	40 00 866 245	1	19,70	► D218
8	9	58	20	8	7,7	3	40 00 866 247	1	23,25	► D218
9,7	11	66	22	10	9,4	3	40 00 866 249	1	32,95	► D218
10	11	66	24	10	9,5	3	40 00 866 251	1	46,15	► D218
11,7	12	73	24	12	11,2	3	40 00 866 253	1	45,95	► D218
12	12	73	26	12	11,5	3	40 00 866 255	1	45,95	► D218
16	16	82	32	16	15,5	3	40 00 866 257	1	78,45	► D218
20	20	92	40	20	19,5	3	40 00 866 259	1	129,40	► D218



Weitere Informationen siehe Seite 1/165

Schaftfräser

VHM · TiAlN-beschichtet · Universal Feinstkorn · DIN 6527 L · Dreischneider · lang · Zentrumschnitt · mit Zylinderschaft nach DIN 6535-HB · 30 ° Drillwinkel · rechtsschneidend · zum Fräsen von Stahl, Stahlguss mit über 900 N/mm² Festigkeit, Grauguss, Hartguss, Temperguss, CrNi-Stählen, Bronze, Messing, Kupfer, Aluminium mit hohem Siliciumanteil und abrasiven Kunststoffen



Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
3	7	57	6	3	40 00 866 405	1	12,00	► C217
4	8	57	6	3	40 00 866 407	1	12,00	► C217
5	10	57	6	3	40 00 866 409	1	12,00	► C217
6	10	57	6	3	40 00 866 411	1	12,00	► C217
8	16	63	8	3	40 00 866 413	1	15,00	► C217
10	19	72	10	3	40 00 866 414	1	24,00	► C217
12	22	83	12	3	40 00 866 415	1	35,00	► C217
14	22	83	14	3	40 00 866 416	1	45,00	► C217
16	26	92	16	3	40 00 866 417	1	57,00	► C217
18	26	92	18	3	40 00 866 418	1	75,00	► C217
20	32	104	20	3	40 00 866 419	1	95,00	► C217

**Schaftfräser**

VHM · Universal-Feinstkorn · DIN 6527 L · Dreischneider · lang · Zentrumschnitt · mit Zylinderschaft nach DIN 6535-HB · ungleiche Steigung · rechtsschneidend · Halsfreischliff

Einsatzempfehlung unbeschichtet: Für vibrationsarme Bearbeitung, zum Schrappen und Schlichten geeignet. Durch neu entwickelte Geometrie universell einsetzbar zum Fräsen in Stahl, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Cr-Ni-Stählen

Einsatzempfehlung TiAlN-beschichtet: Für vibrationsarme Bearbeitung, zum Schrappen und Schlichten geeignet. Durch neu entwickelte Geometrie und Beschichtung universell einsetzbar zum Fräsen in Stahl, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Cr-Ni-Stählen, NE-Metallen, Aluminium mit Siliciumanteil und abrasiven Werkstoffen



40 00 866 261



40 00 866 277



Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Einsatz-L. mm	Schaft-Ø mm	Freischliff mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
							unbeschichtet			
2	6	57	8	6	1,9	3	40 00 866 261	1	13,05	► D218
3	7	57	10	6	2,9	3	40 00 866 263	1	13,05	► D218
4	8	57	12	6	3,8	3	40 00 866 265	1	13,05	► D218
5	10	57	15	6	4,8	3	40 00 866 266	1	15,70	► D218
6	10	57	20	6	5,8	3	40 00 866 267	1	16,00	► D218
8	16	63	25	8	7,7	3	40 00 866 268	1	23,15	► D218
10	19	72	30	10	9,5	3	40 00 866 269	1	29,55	► D218
12	22	83	35	12	11,5	3	40 00 866 271	1	42,45	► D218
16	26	92	40	16	15,5	3	40 00 866 273	1	75,50	► D218
20	32	104	50	20	19,5	3	40 00 866 275	1	133,05	► D218
							TiAlN-beschichtet			
2	6	57	8	6	1,9	3	40 00 866 277	1	16,85	► D218
3	7	57	10	6	2,9	3	40 00 866 279	1	16,85	► D218
4	8	57	12	6	3,8	3	40 00 866 281	1	16,85	► D218
5	10	57	15	6	4,8	3	40 00 866 283	1	19,60	► D218
6	10	57	20	6	5,8	3	40 00 866 285	1	20,00	► D218
8	16	63	25	8	7,7	3	40 00 866 287	1	28,60	► D218
10	19	72	30	10	9,5	3	40 00 866 289	1	35,05	► D218
12	22	83	35	12	11,5	3	40 00 866 291	1	49,85	► D218
16	26	92	40	16	15,5	3	40 00 866 293	1	85,00	► D218
20	32	104	50	20	19,5	3	40 00 866 295	1	151,00	► D218



Weitere Informationen siehe Seite 1/67

**Schaftfräser**

VHM · Universal-Feinstkorn · Werksnorm · Dreischneider · extra lang · 3xD Schneidenlänge · Zentrumschnitt · mit Zylinderschaft nach DIN 6535-HB · ungleiche Steigung · rechtsschneidend · Halsfreischliff

Einsatzempfehlung unbeschichtet: Für vibrationsarme Bearbeitung, zum Schrappen und Schlichten geeignet. Durch neu entwickelte Geometrie universell einsetzbar zum Fräsen in Stahl, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Cr-Ni-Stählen

Einsatzempfehlung TiAlN-beschichtet: Für vibrationsarme Bearbeitung, zum Schrappen und Schlichten geeignet. Durch neu entwickelte Geometrie und Beschichtung universell einsetzbar zum Fräsen in Stahl, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Cr-Ni-Stählen, NE-Metallen, Aluminium mit Siliciumanteil und abrasiven Werkstoffen



40 00 866 297



40 00 866 315



Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Einsatz-L. mm	Schaft-Ø mm	Freischliff mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
							unbeschichtet			
3	9	62	12	6	2,9	3	40 00 866 297	1	19,85	► D218
4	12	62	16	6	3,8	3	40 00 866 299	1	19,85	► D218
5	15	62	20	6	4,8	3	40 00 866 301	1	19,85	► D218
6	18	62	25	6	5,8	3	40 00 866 303	1	19,85	► D218
8	24	68	30	8	7,7	3	40 00 866 305	1	25,55	► D218
10	30	80	40	10	9,5	3	40 00 866 307	1	34,65	► D218
12	36	93	45	12	11,5	3	40 00 866 309	1	49,60	► D218
16	48	108	55	16	15,5	3	40 00 866 311	1	94,00	► D218
20	60	126	70	20	19,5	3	40 00 866 313	1	154,70	► D218
							TiAlN-beschichtet			
3	9	62	12	6	2,9	3	40 00 866 315	1	23,45	► D218
4	12	62	16	6	3,8	3	40 00 866 316	1	23,45	► D218
5	15	62	20	6	4,8	3	40 00 866 317	1	23,45	► D218
6	18	62	25	6	5,8	3	40 00 866 318	1	21,75	► D218
8	24	68	30	8	7,7	3	40 00 866 319	1	30,65	► D218
10	30	80	40	10	9,5	3	40 00 866 321	1	40,10	► D218
12	36	93	45	12	11,5	3	40 00 866 323	1	57,00	► D218
16	48	108	55	16	15,5	3	40 00 866 325	1	103,50	► D218
20	60	126	70	20	19,5	3	40 00 866 327	1	172,15	► D218



Weitere Informationen siehe Seite 1/67

Schaftfräser

VHM · Universal-Feinstkorn · kurz · Vierschneider · kurz · Zentrumschnitt · mit Zylinderschaft nach DIN 6535-HB · ungleiche Steigung · rechtsschneidend · Halsfreischliff

Einsatzempfehlung unbeschichtet: Für vibrationsarme Bearbeitung, zum Schruppen und Schlichten geeignet. Durch neu entwickelte Geometrie universell einsetzbar zum Fräsen in Stahl, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Cr-Ni-Stählen

Einsatzempfehlung TiAlN-beschichtet: Für vibrationsarme Bearbeitung, zum Schruppen und Schlichten geeignet. Durch neu entwickelte Geometrie und Beschichtung universell einsetzbar zum Fräsen in Stahl, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Cr-Ni-Stählen, NE-Metallen, Aluminium mit Siliciumanteil und abrasiven Werkstoffen



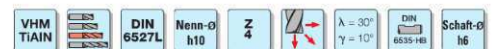
Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Einsatz-L. mm	Schaft-Ø mm	Freischliff mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
unbeschichtet										
3	5	50	9	6	2,9	4	40 00 866 755	1	18,25	► D218
4	8	54	12	6	3,8	4	40 00 866 757	1	18,40	► D218
5	9	54	16	6	4,8	4	40 00 866 759	1	18,40	► D218
6	10	54	16	6	5,8	4	40 00 866 761	1	18,40	► D218
8	12	58	20	8	7,7	4	40 00 866 763	1	25,70	► D218
10	15	66	24	10	9,5	4	40 00 866 765	1	34,30	► D218
12	18	73	26	12	11,5	4	40 00 866 767	1	46,85	► D218
16	24	82	32	16	15,5	4	40 00 866 769	1	76,25	► D218
20	30	92	40	20	19,5	4	40 00 866 771	1	114,05	► D218
TiAlN-beschichtet										
3	5	50	9	6	2,9	4	40 00 866 331	1	21,10	► D218
4	8	54	12	6	3,8	4	40 00 866 333	1	21,10	► D218
5	9	54	16	6	4,8	4	40 00 866 335	1	21,10	► D218
6	10	54	16	6	5,8	4	40 00 866 484	1	21,10	► D218
8	12	58	20	8	7,7	4	40 00 866 485	1	30,65	► D218
10	15	66	24	10	9,5	4	40 00 866 486	1	39,80	► D218
12	18	73	26	12	11,5	4	40 00 866 487	1	53,60	► D218
16	24	82	32	16	15,5	4	40 00 866 488	1	85,55	► D218
20	30	92	40	20	19,5	4	40 00 866 489	1	129,90	► D218



Weitere Informationen siehe Seite 1/67

Schaftfräser

VHM · TiAlN-beschichtet · Universal Feinstkorn · DIN 6527 L · Vierschneider · lang · Zentrumschnitt · mit Zylinderschaft nach DIN 6535-HB · 30 ° Drallwinkel · rechtsschneidend · zum Fräsen von Stahl, Stahlguss mit über 900 N/mm² Festigkeit, Grauguss, Hartguss, Temperguss, CrNi-Stählen, Bronze, Messing, Kuper, Aluminium mit hohem Siliciumanteil und abrasiven Kunststoffen



Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
3	8	57	6	4	40 00 866 421	1	12,75	► C217
4	11	57	6	4	40 00 866 423	1	12,75	► C217
5	13	57	6	4	40 00 866 425	1	12,75	► C217
6	13	57	6	4	40 00 866 427	1	12,75	► C217
8	19	63	8	4	40 00 866 429	1	16,00	► C217
10	22	72	10	4	40 00 866 431	1	25,00	► C217
12	26	83	12	4	40 00 866 433	1	36,00	► C217
14	26	83	14	4	40 00 866 435	1	47,00	► C217
16	32	92	16	4	40 00 866 437	1	59,00	► C217
18	32	92	18	4	40 00 866 439	1	77,50	► C217
20	38	104	20	4	40 00 866 441	1	98,00	► C217

**Schaftfräser**

VHM · Universal-Feinstkorn · DIN 6527 L · Vierschneider · lang · Zentrumschnitt · mit Zylinderschaft nach DIN 6535-HB · ungleiche Steigung · rechtsschneidend · Halsfreischliff

Einsatzempfehlung unbeschichtet: Für vibrationsarme Bearbeitung, zum Schrappen und Schlichten geeignet. Durch neu entwickelte Geometrie universell einsetzbar zum Fräsen in Stahl, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Cr-Ni-Stählen

Einsatzempfehlung TiAlN-beschichtet: Für vibrationsarme Bearbeitung, zum Schrappen und Schlichten geeignet. Durch neu entwickelte Geometrie und Beschichtung universell einsetzbar zum Fräsen in Stahl, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Cr-Ni-Stählen, NE-Metallen, Aluminium mit Siliciumanteil und abrasiven Werkstoffen



40 00 866 781



40 00 866 521



Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Einsatz-L. mm	Schaft-Ø mm	Freischliff mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS
3	8	57	14	6	2,9	4	40 00 866 781	1	18,65	► D218
4	11	57	18	6	3,8	4	40 00 866 783	1	18,65	► D218
5	13	57	19	6	4,8	4	40 00 866 785	1	19,45	► D218
6	13	57	20	6	5,8	4	40 00 866 787	1	19,45	► D218
8	19	63	25	8	7,7	4	40 00 866 789	1	30,00	► D218
10	22	72	30	10	9,5	4	40 00 866 791	1	39,75	► D218
12	26	83	35	12	11,5	4	40 00 866 793	1	54,05	► D218
16	32	92	40	16	15,5	4	40 00 866 795	1	86,60	► D218
20	38	104	50	20	19,5	4	40 00 866 797	1	136,20	► D218
							TiAlN-beschichtet			
3	8	57	14	6	2,9	4	40 00 866 521	1	22,40	► D218
4	11	57	18	6	3,8	4	40 00 866 522	1	22,40	► D218
5	13	57	19	6	4,8	4	40 00 866 523	1	22,80	► D218
6	13	57	20	6	5,8	4	40 00 866 524	1	22,80	► D218
8	19	63	25	8	7,7	4	40 00 866 525	1	35,05	► D218
10	22	72	30	10	9,5	4	40 00 866 526	1	45,25	► D218
12	26	83	35	12	11,5	4	40 00 866 527	1	61,25	► D218
16	32	92	40	16	15,5	4	40 00 866 528	1	95,55	► D218
20	38	104	50	20	19,5	4	40 00 866 529	1	154,15	► D218



Weitere Informationen siehe Seite 1/67

**Schaftfräser**

VHM · Universal Feinstkorn · DIN 6527 L · Mehrschneider · lang · Zentrumschnitt · Zylinderschaft mit Mitnahmefläche · 35-38 ° Drallwinkel · rechtsschneidend · zum Fräsen von Stahl, Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Cr-Ni-Stählen, Bronze, Messing, Kupfer und abrasiven Kunststoffen



40 00 866 930



40 00 866 936



Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. TiAlN-beschichtet	VE	EUR	KS
6	13	57	6	6	40 00 866 930	1	22,80	► D218	40 00 866 936	1	26,35	► D218
8	19	63	8	6	40 00 866 931	1	26,00	► D218	40 00 866 937	1	30,95	► D218
10	22	72	10	6	40 00 866 932	1	43,60	► D218	40 00 866 938	1	50,15	► D218
12	26	83	12	6	40 00 866 933	1	59,25	► D218	40 00 866 939	1	67,60	► D218
16	32	92	16	6	40 00 866 934	1	105,60	► D218	40 00 866 940	1	115,10	► D218
20	38	104	20	8	40 00 866 935	1	150,00	► D218	40 00 866 941	1	170,00	► D218

**Schaftfräser**

VHM · Universal Feinstkorn · Werknorm · TiAlN-beschichtet · Mehrschneider · extra lang · Zentrumschnitt · Zylinderschaft mit Mitnahmefläche · 35-38 ° Drallwinkel · rechtsschneidend zum Schlichten von Stahl, Temperguss, rost-, säure- und hitzebeständigen Stählen, Titanlegierungen, W-Cu-Legierungen



Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Einsatz-L. mm	Schaft-Ø mm	Freischliff mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
6	18	62	25	6	5,8	6	40 00 866 329	1	26,35	► D218
8	24	68	30	8	7,7	6	40 00 866 878	1	38,05	► D218
10	30	80	35	10	9,7	6	40 00 866 879	1	55,45	► D218
12	36	93	45	12	11,6	6	40 00 866 996	1	77,10	► D218
16	48	108	55	16	15,5	6	40 00 866 998	1	135,15	► D218
20	60	126	70	20	19,5	8	40 00 866 999	1	201,70	► D218

PROMAT VHM-Schrupfräser, Typ NR**Vorteile:**

- Multifunktionales Hochleistungsschruppwerkzeug
- Optimale Abstimmung von Geometrie, Hartmetallsubstrat und Beschichtung
- Deutsches Markenprodukt
- Konventionelle Schneidenausführung mit speziellem Schruppprofil
- Schwingungsarme Bearbeitung bei hohem Zerspanungsvolumen
- Zum Schrumpfen bei labilen Verhältnissen hervorragend geeignet
- Sehr niedrige Schnittkräfte durch NR Verzahnung
- Optimierte Einsatztiefe durch freigesetzten Schaft
- Universales Fräswerkzeug, Einsatz in fast allen Werkstoffen

Verfügbar im Durchmesserbereich 3 – 20 mm


Schaftfräser

VHM · zur Universalbearbeitung · Universal-Feinstkorn · DIN 6527 K · TiAlN-beschichtet · Typ NR · kurz ·
Zentrumschnitt · Zylinderschaft mit Mitnahmefläche · **optimierte Einsatztiefe durch freigesetzten Schaft** · rechts-
 schneidend · positiver Spanwinkel für höhere Einsatzflexibilität · Schneidenausführung mit **speziellem Schruppprofil** ·
 ermöglicht eine **schwingungsarme Bearbeitung**



Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Einsatz-L. mm	Schaft-Ø mm	Freischliff mm	Schneiden- anzahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
3	5	50	9	6	2,9	3	40 00 866 087	1	42,25	▶ D218
4	8	54	12	6	3,8	3	40 00 866 089	1	41,90	▶ D218
5	9	54	16	6	4,8	3	40 00 866 091	1	41,40	▶ D218
6	10	54	16	6	5,8	4	40 00 866 093	1	39,70	▶ D218
8	12	58	20	8	7,7	4	40 00 866 095	1	43,30	▶ D218
10	14	66	24	10	9,7	4	40 00 866 097	1	49,60	▶ D218
12	16	73	26	12	11,6	4	40 00 866 099	1	63,35	▶ D218
14	18	75	28	14	13,6	4	40 00 866 101	1	73,90	▶ D218
16	22	82	32	16	15,5	4	40 00 866 103	1	107,15	▶ D218
20	26	92	40	20	19,5	4	40 00 866 105	1	142,55	▶ D218

**Schaftfräser**

VHM · zur Universalbearbeitung · Universal-Feinstkorn · DIN 6527 L · TiAlN-beschichtet · Typ NR · lang ·
Zentrumschnitt · Zylinderschaft mit Mitnahmefläche · **optimierte Einsatztiefe durch freigesetzten Schaft** · rechts-
 schneidend · positiver Spanwinkel für höhere Einsatzflexibilität · Schneidenausführung mit **speziellem Schruppprofil** ·
 ermöglicht eine **schwingungsarme Bearbeitung**



Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Einsatz-L. mm	Schaft-Ø mm	Freischliff mm	Schneiden- anzahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
3	8	57	14	6	2,9	3	40 00 866 107	1	47,50	▶ D218
4	11	57	18	6	3,8	3	40 00 866 109	1	46,45	▶ D218
5	13	57	18	6	4,8	3	40 00 866 111	1	45,95	▶ D218
6	13	57	20	6	5,8	4	40 00 866 113	1	43,80	▶ D218
8	19	63	25	8	7,7	4	40 00 866 115	1	51,25	▶ D218
10	22	72	30	10	9,7	4	40 00 866 117	1	55,45	▶ D218
12	26	83	35	12	11,6	4	40 00 866 119	1	70,75	▶ D218
14	26	83	35	14	13,6	4	40 00 866 121	1	81,80	▶ D218
16	32	92	40	16	15,5	4	40 00 866 123	1	119,35	▶ D218
20	38	104	50	20	19,5	4	40 00 866 125	1	161,55	▶ D218



PROMAT**Schaftfräser**

VHM · mit Spanteiler und ungleicher Teilung · 45° Drallwinkel · DIN 6527 L · TiAlN-beschichtet · Typ NF · Vier-schneider · lang · Zylinderschaft mit Mitnahmefläche

Produktvorteile: höchste Stabilität des Werkzeuges durch spezielle Auslegung der Schneidengeometrie, **universelle Anwendung**, bestens geeignet zur Schrubb- als auch Schlichtbearbeitung mit exzellenter Oberflächengüte, **(Multi-layer-TiAlN-Beschichtung)** mit optimalem Verschleißschutz und Temperaturstabilität



Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
4	11	57	6	4	40 00 866 681	1	21,50	► C217
5	13	57	6	4	40 00 866 683	1	21,50	► C217
6	13	57	6	4	40 00 866 685	1	21,50	► C217
8	19	63	8	4	40 00 866 687	1	32,50	► C217
10	22	72	10	4	40 00 866 689	1	48,00	► C217
12	26	83	12	4	40 00 866 691	1	66,10	► C217
16	32	92	16	4	40 00 866 693	1	113,50	► C217
20	38	104	20	4	40 00 866 695	1	176,00	► C217

PROMAT**Schaftfräser**

VHM · DIN 6527 L · TiAlN-beschichtet · Typ HR · lang · Zentrumschnitt · Zylinderschaft mit Mitnahmefläche · 45° Drallwinkel · rechtsschneidend · universelle Anwendung, vorzugsweise in rostfreien und legierten Stählen



Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Einsatz-L. mm	Schaft-Ø mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
6	16	57	-	6	4	40 00 866 621	1	27,20	► C217
8	19	63	-	8	4	40 00 866 623	1	37,50	► C217
10	22	72	-	10	4	40 00 866 625	1	51,70	► C217
12	26	83	38 ¹⁾	12	4	40 00 866 627	1	70,50	► C217
16	32	92	44 ¹⁾	16	5	40 00 866 629	1	122,00	► C217
20	38	104	54 ¹⁾	20	6	40 00 866 631	1	192,00	► C217

¹⁾ mit abgesetztem Schaft

PROMAT

40 00 866 953



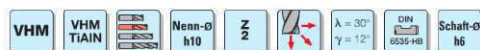
40 00 866 966

Radiusfräser

VHM · Universal Feinstkorn · Werkstoff · Zweischneider · kurz · Zentrumschnitt · Zylinderschaft mit Mitnahmefläche · 30° Drallwinkel · rechtsschneidend

Einsatzempfehlung unbeschichtet: zum Fräsen von Stahl und Stahlguss, Grauguss, Temperguss, CrNi-Stählen, Bronze, Messing, Kupfer

Einsatzempfehlung TiAlN-beschichtet: zum Fräsen von Stahl und Stahlguss, Grauguss, Temperguss, CrNi-Stählen, Bronze, Messing, Kupfer, Aluminium mit Siliciumanteil und abrasiven Kunststoffen



Nenn-Ø mm	Radius mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr. unbeschichtet	VE	EUR	KS	Art.-Nr. TiAlN-beschichtet	VE	EUR	KS
1	0,5	2	38	3	2	40 00 866 953	1	23,55	► D218	40 00 866 966	1	27,40	► D218
1,5	0,75	2,5	38	3	2	40 00 866 954	1	23,55	► D218	40 00 866 967	1	27,40	► D218
2	1	3	38	3	2	40 00 866 955	1	21,00	► D218	40 00 866 968	1	24,50	► D218
3	1,5	5	38	6	2	40 00 866 957	1	21,00	► D218	40 00 866 970	1	28,40	► D218
4	2	8	54	6	2	40 00 866 958	1	18,45	► D218	40 00 866 971	1	22,40	► D218
5	2,5	9	54	6	2	40 00 866 959	1	18,45	► D218	40 00 866 972	1	22,40	► D218
6	3	10	54	6	2	40 00 866 960	1	18,45	► D218	40 00 866 973	1	22,40	► D218
8	4	12	58	8	2	40 00 866 961	1	21,85	► D218	40 00 866 974	1	26,85	► D218
10	5	14	66	10	2	40 00 866 962	1	28,30	► D218	40 00 866 975	1	33,80	► D218
12	6	16	73	12	2	40 00 866 963	1	41,20	► D218	40 00 866 976	1	48,60	► D218
14	7	18	75	14	2	40 00 866 964	1	50,90	► D218	40 00 866 977	1	58,65	► D218
16	8	22	82	16	2	40 00 866 965	1	69,20	► D218	40 00 866 978	1	78,85	► D218

PROMAT**Schaftfräser**

VHM · Universal Feinstkorn · Werkstoff · Zweischneider · Typ W · lang · Zentrumschnitt · Zylinderschaft mit Mitnahmefläche · 45° Drallwinkel · rechtsschneidend · zur Bearbeitung von langspannendem Aluminium und NE-Metallen



Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
3	8	57	6	2	40 00 866 979	1	11,00	► C217
4	11	57	6	2	40 00 866 980	1	12,50	► C217
5	13	57	6	2	40 00 866 981	1	12,50	► C217
6	13	57	6	2	40 00 866 982	1	12,50	► C217
8	19	63	8	2	40 00 866 983	1	21,50	► C217
10	22	72	10	2	40 00 866 984	1	29,90	► C217
12	26	83	12	2	40 00 866 985	1	39,90	► C217
16	32	92	16	2	40 00 866 986	1	68,50	► C217

Schaftfräser

VHM · mit abgesetztem Schaft · Universal Feinstkorn · Werknorm · Dreischneider · Typ W · lang · Zentrumschnitt · Zylinderschaft · 45 ° Drallwinkel · rechtsschneidend · besonders geeignet zum Schrappfräsen von Aluminium und anderen NE-Metallen · innovative DLC-Beschichtung verhindert ein Verkleben der Schneiden

PROMAT

Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Einsatz-L. mm	Schaft-Ø mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
6	13	57	18	6	3	40 00 866 731	1	19,00	▶ C217
8	21	63	25	8	3	40 00 866 733	1	29,95	▶ C217
10	22	72	30	10	3	40 00 866 735	1	43,00	▶ C217
12	26	83	36	12	3	40 00 866 737	1	61,50	▶ C217
16	36	92	42	16	3	40 00 866 739	1	97,50	▶ C217
20	41	104	52	20	3	40 00 866 741	1	168,00	▶ C217

Schrappfräser

VHM · Universal Feinstkorn · DIN 6527 L · Dreischneider · lang · Zentrumschnitt · mit Zylinderschaft nach DIN 6535-HB · 30 ° Drallwinkel · rechtsschneidend · hohe Fräsgenauigkeit, Reduzierung von Schneidausrissen, zum Schrappfräsen von Aluminium und Kupfer

PROMAT

Nenn-Ø mm	Schneiden-L. mm	Gesamt-L. mm	Schaft-Ø mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
6	16	57	6	3	40 00 866 445	1	21,00	▶ C217
8	16	63	8	3	40 00 866 447	1	23,50	▶ C217
10	22	72	10	3	40 00 866 449	1	36,50	▶ C217
12	26	83	12	3	40 00 866 451	1	47,50	▶ C217
14	26	83	14	3	40 00 866 453	1	58,00	▶ C217
16	32	92	16	3	40 00 866 455	1	80,50	▶ C217
18	32	92	18	3	40 00 866 457	1	103,50	▶ C217
20	38	104	20	3	40 00 866 459	1	127,50	▶ C217
25	45	121	25	3	40 00 866 461	1	235,50	▶ C217

Hartmetall-Frässtift

mit Kreuzverzahnung (nach DIN MX) · Schaft-Ø 6 mm

PROMAT

Zylinderform
ohne Stirnverzahnung

Kopf-Ø mm	Länge mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Form ZYA nach DIN 8033 · Zylinderform ohne Stirnverzahnung						
6	18	58	40 00 868 641	1	15,95	▶ A490
8	18	60	40 00 868 642	1	19,50	▶ A490
10	20	60	40 00 868 643	1	20,70	▶ A490
12	25	65	40 00 868 644	1	28,25	▶ A490

Kopf-Ø mm	Länge mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Form WRC nach DIN 8033 · Walzenrundform						
6	18	56	40 00 868 661	1	17,90	▶ A490
8	18	60	40 00 868 662	1	18,70	▶ A490
10	20	60	40 00 868 663	1	20,30	▶ A490
12	25	65	40 00 868 664	1	31,10	▶ A490



Walzenrundform

Kopf-Ø mm	Länge mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Form RBF nach DIN 8033 · Rundbogenform						
6	18	58	40 00 868 681	1	18,85	▶ A490
12	25	65	40 00 868 682	1	31,10	▶ A490
8	18	60	40 00 868 683	1	23,25	▶ A490
10	20	60	40 00 868 684	1	24,15	▶ A490



Rundbogenform

Kopf-Ø mm	Länge mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Form SPG nach DIN 8033 · Spitzbogenform/ Geschossform						
6	18	58	40 00 868 701	1	18,85	▶ A490
10	20	60	40 00 868 702	1	21,05	▶ A490
12	25	65	40 00 868 703	1	26,95	▶ A490



Spitzbogenform/ Geschossform

Kopf-Ø mm	Länge mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Form KUD nach DIN 8033 · Kugelform						
6	5	56	40 00 868 721	1	17,80	▶ A490
8	7	47	40 00 868 722	1	15,35	▶ A490
10	9	49	40 00 868 723	1	18,85	▶ A490
12	11	51	40 00 868 724	1	20,20	▶ A490



Kugelform

Fortsetzung >

Fortsetzung



Kopf-Ø mm	Länge mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Form SKM nach DIN 8033 · Spitzkegelform						
6	13	58	40 00 868 761	1	19,40 ▶	A490
12	25	65	40 00 868 762	1	29,65 ▶	A490



Kopf-Ø mm	Länge mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Form KEL nach DIN 8033 · Rundkegelform						
8	25	70	40 00 868 741	1	24,05 ▶	A490
10	20	65	40 00 868 742	1	25,75 ▶	A490
12	32	77	40 00 868 743	1	31,10 ▶	A490



Frässtifte-Satz

Hartmetall · Kreuzverzahnung · Schaft-Ø 6 mm

Bestehend aus je 1 Stück Frässtift:

Zylinderform ohne Stirnverzahnung 6 x 18 mm, 10 x 20 mm

Walzenrundform 10 x 20 mm, 12 x 25 mm

Rundbogenform 10 x 20 mm, 12 x 25 mm

Kugelform 10 x 9,0 mm

Rundkegelform 12 x 32 mm

Spitzkegelform 12 x 25 mm

Spitzbogenform 12 x 25 mm

in Kunststoffkassette



Inhalt	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
10 teilig	Kreuzverzahnung (nach DIN MX)	40 00 868 788	1	200,65 ▶	C492



Hartmetall-Frässtift

Schaft-Ø 3 mm



Kreuzverzahnung (nach DIN MX)



Normalverzahnung, fein (nach DIN MY)

Kopf-Ø mm	Arbeits-L. mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Form ZYA · Zylinderform, ohne Stirnverzahnung							
2	10	38	Kreuzverzahnung	40 00 868 300	1	7,40 ▶	A490
3	14	38	Kreuzverzahnung	40 00 868 301	1	7,50 ▶	A490
6	13	43	Kreuzverzahnung	40 00 868 302	1	13,10 ▶	A490
2	10	38	Normalverzahnung, fein	40 00 868 303	1	7,00 ▶	A490
3	14	38	Normalverzahnung, fein	40 00 868 304	1	6,80 ▶	A490
6	13	43	Normalverzahnung, fein	40 00 868 305	1	11,90 ▶	A490

Kopf-Ø mm	Arbeits-L. mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
-----------	---------------	--------------	---------	----------	----	-----	----



Kopf-Ø mm	Arbeits-L. mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Form WRC · Kugelform							
3	14	38	Kreuzverzahnung	40 00 868 307	1	9,50 ▶	A490
6	14	43	Kreuzverzahnung	40 00 868 309	1	14,70 ▶	A490
3	14	38	Normalverzahnung, fein	40 00 868 311	1	8,40 ▶	A490
6	14	43	Normalverzahnung, fein	40 00 868 313	1	13,10 ▶	A490



Kopf-Ø mm	Arbeits-L. mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Form RBF · Rundbogenform							
3	12	38	Kreuzverzahnung	40 00 868 315	1	9,50 ▶	A490
6	13	43	Kreuzverzahnung	40 00 868 317	1	14,70 ▶	A490
3	12	38	Normalverzahnung, fein	40 00 868 319	1	8,40 ▶	A490
6	13	43	Normalverzahnung, fein	40 00 868 321	1	13,10 ▶	A490



Kopf-Ø mm	Arbeits-L. mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Form SPG · Spitzbogenform							
3	12	38	Kreuzverzahnung	40 00 868 323	1	9,50 ▶	A490
5	12	42	Kreuzverzahnung	40 00 868 324	1	13,70 ▶	A490
3	12	38	Normalverzahnung, fein	40 00 868 325	1	8,40 ▶	A490
6	13	43	Normalverzahnung, fein	40 00 868 327	1	13,10 ▶	A490



Kopf-Ø mm	Arbeits-L. mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Form SKM · Spitzkegelform							
3	12	38	Kreuzverzahnung	40 00 868 329	1	9,50 ▶	A490
6	13	42	Kreuzverzahnung	40 00 868 331	1	14,70 ▶	A490
3	12	38	Normalverzahnung, fein	40 00 868 333	1	8,40 ▶	A490
6	13	42	Normalverzahnung, fein	40 00 868 335	1	13,10 ▶	A490

Fortsetzung >

Fortsetzung

Kopf-Ø mm	Arbeits-L. mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Form KUD · Kugelform							
3	2,5	38	Kreuzverzahnung	40 00 868 337	1	9,50 ▶	A490
6	5	35	Kreuzverzahnung	40 00 868 339	1	14,70 ▶	A490
3	2,5	38	Normalverzahnung, fein	40 00 868 341	1	8,40 ▶	A490
6	5	35	Normalverzahnung, fein	40 00 868 343	1	13,10 ▶	A490



Kugelform

Hartmetall-Kleinfrässtifte-Satz

Kreuzverzahnung · Schaft-Ø 3 mm

Bestehend aus je 1 Stück Frässtift:

Zylinderform mit Stirnverzahnung 3 x 14 mm
 Zylinderform ohne Stirnverzahnung 3 x 14 mm
 Walzenrundform 3 x 14 mm
 Kugelform 3 x 2,7 mm
 Spitzkegelform 3 x 11 mm
 Rundbogenform 3 x 13 mm
 Spitzbogenform 3 x 13 mm
 Flammenform 3 x 6 mm
 Kegelform 3 x 3 mm
 Winkelform 3 x 5 mm

in Kunststoffkassette

Inhalt	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
10 teilig	Kreuzverzahnung (nach DIN MX)	40 00 868 789	1	120,80 ▶	C492



HM

HSS-Frässtifte

Zahnungsarten Werkstoffe/Anwendungsbereiche

Besondere Eigenschaften

Zahnung Alu:



Werkstoffe/Anwendungsbereiche

- für gut zerspanbare Leichtmetalle, Zinn, Blei, Holz, Gummi
- feine Entgratarbeiten
- Kantenbrechen/Robotereinsatz
- empfohlene Schnittgeschwindigkeit $V_c = 300$ m/min

Besondere Eigenschaften

- grobe Verzahnung
- besonders guter Rundlauf
- gute Oberfläche, daher hohe Standzeit

Zahnung 1 ohne Spanbrecher:



Werkstoffe/Anwendungsbereiche

- für gut zerspanbare Leichtmetalle, Zinn, Blei, Holz, Gummi
- für grobe Entgrat- und Putzarbeiten
- empfohlene Schnittgeschwindigkeit $V_c = 300$ m/min

Besondere Eigenschaften

- Verzahnung ist etwas feiner als die Verzahnung Alu

Zahnung 3 mit Spanbrecher:



Werkstoffe/Anwendungsbereiche

- für unlegierte Stähle und Buntmetall-Legierungen
- für feine Entgrat- und Putzarbeiten
- empfohlene Schnittgeschwindigkeit für NE-Metalle $V_c = 220$ m/min
- empfohlene Schnittgeschwindigkeit für Stahl $V_c = 80$ m/min

Besondere Eigenschaften

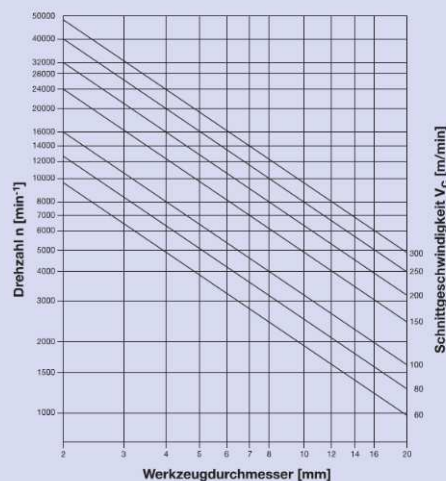
- kurze Späne

Empfohlene Schnittgeschwindigkeiten für HSS-Frässtifte

Im Diagramm sind die Schnittgeschwindigkeiten durch diagonale Geraden dargestellt. Die dem Werkzeugdurchmesser entsprechende Senkrechte trifft auf die angegebene Schnittgeschwindigkeit (Diagonale). Von dort wird in der Waagerechten am linken Rand die entsprechende Maschinendrehzahl in min^{-1} bestimmt.

Beispiel:

HSS-Frässtift, Zahnung 1,
 Schnittgeschwindigkeit: 200 - 300 m/min
 Werkzeugdurchmesser: 12 mm
 grobes Zerspanen von NE-Metallen.,
 Drehzahl: 5300 - 8000 min^{-1}



HSS-Frässtift

mit Spezialverzahnung für Leichtmetall · Zahnung ALU · die Verzahnung eignet sich hervorragend zur Bearbeitung der verschiedensten Alu-Legierungen · daneben können auch Werkstoffe wie Kunststoff, Holzpressstoffe u. ä. bearbeitet werden · HSS-Frässtifte mit dieser Spezialverzahnung eignen sich auch für Entgratungsarbeiten, besonders bei Alugussteilen

Form	Kopf-Ø x Länge mm	Gesamt-L. mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Schaft-Ø: 6 mm						
C 1625	16 x 25	65	41 42 000 005	1	26,66 ¹⁾ ▶	L423
K 1630	16 x 30	70	41 42 000 010	1	28,34 ¹⁾ ▶	L423
L 1630	16 x 30	70	41 42 000 015	1	26,03 ¹⁾ ▶	L423
O 1625	16 x 25	65	41 42 000 020	1	26,03 ¹⁾ ▶	L423

¹⁾ Preis per St.



**HSS-Frässtift**

Form A, (ZYAS nach DIN 8033) · Zylinderform mit Stirnverzahnung



Kopf-Ø x Länge mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Schaft-Ø: 6 mm						
6 x 16	60	1	41 42 003 110	1	10,12 ¹⁾	L423
10 x 13	53	1	41 42 003 130	1	15,67 ¹⁾	L423
12 x 25	65	1	41 42 003 150	1	20,37 ¹⁾	L423
4 x 13	60	3	41 42 003 300	1	9,92 ¹⁾	L423
6 x 16	60	3	41 42 003 310	1	10,12 ¹⁾	L423
8 x 20	60	3	41 42 003 320	1	11,27 ¹⁾	L423
10 x 13	53	3	41 42 003 330	1	15,67 ¹⁾	L423
10 x 20	60	3	41 42 003 340	1	17,61 ¹⁾	L423
12 x 25	65	3	41 42 003 350	1	20,37 ¹⁾	L423
16 x 25	65	3	41 42 003 360	1	26,66 ¹⁾	L423

¹⁾ Preis per St.**HSS-Frässtift**

Form C, (WRC nach DIN 8033) · Kugelzylinderform



Kopf-Ø x Länge mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Schaft-Ø: 6 mm						
6 x 16	60	1	41 42 009 110	1	9,66 ¹⁾	L423
6 x 16	60	3	41 42 009 310	1	9,66 ¹⁾	L423
8 x 20	60	3	41 42 009 320	1	11,01 ¹⁾	L423
10 x 20	60	3	41 42 009 330	1	17,71 ¹⁾	L423
12 x 25	65	3	41 42 009 340	1	20,29 ¹⁾	L423

¹⁾ Preis per St.**HSS-Frässtift**

Form K, (SPK nach DIN 8033) · Geschossform



Kopf-Ø x Länge mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Schaft-Ø: 6 mm						
6 x 18	60	3	41 42 012 300	1	9,48 ¹⁾	L423
10 x 20	60	3	41 42 012 310	1	18,27 ¹⁾	L423
12 x 25	65	3	41 42 012 320	1	19,42 ¹⁾	L423
16 x 30	70	3	41 42 012 340	1	28,34 ¹⁾	L423

¹⁾ Preis per St.**HSS-Frässtift**

Form F, (KUD nach DIN 8033) · Kugelform



Kopf-Ø x Länge mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Schaft-Ø: 6 mm						
8 x 7,0	55	1	41 42 015 120	1	15,67 ¹⁾	L423
12 x 10,0	51	1	41 42 015 140	1	21,87 ¹⁾	L423
4 x 3,0	55	3	41 42 015 300	1	9,70 ¹⁾	L423
6 x 5,0	55	3	41 42 015 310	1	10,03 ¹⁾	L423
8 x 7,0	55	3	41 42 015 320	1	15,67 ¹⁾	L423
10 x 9	49	3	41 42 015 330	1	18,27 ¹⁾	L423
12 x 10,0	51	3	41 42 015 340	1	21,87 ¹⁾	L423
16 x 14,0	54	3	41 42 015 350	1	26,03 ¹⁾	L423

¹⁾ Preis per St.**HSS-Frässtift**

Form G, (SKM nach DIN 8033) · Spitzkegelform



Kopf-Ø x Länge mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Schaft-Ø: 6 mm						
6 x 18	60	3	41 42 018 300	1	9,42 ¹⁾	L423
10 x 20	60	3	41 42 018 310	1	15,67 ¹⁾	L423
12 x 25	65	3	41 42 018 320	1	20,29 ¹⁾	L423

¹⁾ Preis per St.**HSS-Frässtift**

Form L, (KEL nach DIN 8033) · Rundkegelform



Kopf-Ø x Länge mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Schaft-Ø: 6 mm						
10 x 20	60	3	41 42 021 300	1	17,22 ¹⁾	L423
12 x 25	65	3	41 42 021 310	1	19,24 ¹⁾	L423
12 x 30	70	3	41 42 021 320	1	20,29 ¹⁾	L423
16 x 30	70	3	41 42 021 330	1	26,03 ¹⁾	L423

¹⁾ Preis per St.

Fortsetzung >

Fortsetzung

HSS-Frässtift

Form O, (TRE nach DIN 8033) · Tropfenform



Kopf-Ø x Länge mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Schaft-Ø: 6 mm						
12 x 20	60	3	41 42 024 330	1	18,27 ¹⁾	L423
16 x 25	65	3	41 42 024 340	1	26,03 ¹⁾	L423

¹⁾ Preis per St.**Frässtifte-Satz****HSS****Bestehend aus je 1 Stück Frässtift:**

Zylinderform mit Stirnverzahnung 6 x 16, 10 x 13, 12 x 25,
 Kugelzylinderform 6 x 16, 12 x 25,
 Kugelform 12 x 10,
 Geschossform 6 x 18, 12 x 30, 16 x 30,
 Rundkegelform 16 x 30

in Kunststoffkassette

Inhalt	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Schaft-Ø: 6 mm					
10-teilig	3	41 42 032 100	1	192,84 ▶	L423

**Frässtifte-Satz****HSS****Bestehend aus je 1 Stück Frässtift:**

Zylinderform mit Stirnverzahnung 10 x 13, 16 x 25,
 Kugelform 16 x 14,
 Spitzkegelform 10 x 20,
 Geschossform 16 x 30,
 Rundkegelform 10 x 20, 16 x 30,
 Tropfenform 16 x 25,
 Winkelform 12 x 20,
 Sonderform Nr.45

in Kunststoffkassette

Inhalt	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Schaft-Ø: 6 mm					
10-teilig	3	41 42 033 100	1	224,37 ▶	L423

Hartmetall-Frässtifte

Mit Hartmetall-Frässtiften werden Werkstoffe nahezu jeder Festigkeit frei von Hand zerspant. Dies ist durch die optimale Abstimmung von Zahnform, Zähnezahl, Drallwinkel, Spanwinkel und der Rundlaufgenauigkeit möglich. Der exakte Rundlauf der Hartmetall-Frässtifte schont die Antriebsmaschine, ermöglicht schlagfreies Arbeiten, verhindert Rattermarken. Die hohe Formtreue dieser Werkzeuge ermöglicht den Einsatz von Robotern. Die hohe Zerspanungsleistung führt zu hervorragenden Arbeitsergebnissen in kürzester Zeit, dadurch Reduzierung der Lohnkosten. Grundsatz für den Einsatz: je härter der Werkstoff, desto feiner die Zahnung.

Zahnung 3 PLUS (nach DIN MX):

Werkstoffe/Anwendungsbereiche

- universell verwendbar, für Fe- und NE-Metalle, für Kunststoffe
- für Putzarbeiten
- für Flächenbearbeitung
- für Schweißnahtbearbeitung
- für Hartlötnahtbearbeitung
- empfohlene Schnittgeschwindigkeit $V_c = 450 - 600 \text{ m/min}$

Besondere Eigenschaften

- universell einsetzbar
- ruhiger Lauf
- hoher Materialabtrag
- kein Zusetzen
- angenehmes Arbeiten, kurze Späne
- erzielt ebene, glatte Oberflächen

Zahnung 5 (nach DIN F)

Werkstoffe/Anwendungsbereiche

- für gehärtete und hochfeste Werkstoffe, für Gesenkestähle, für Stahlguss
- für Auftragsschweißungen zäharter Werkstoffe, für Schweißnähte
- zum Entgraten, zum Anfasen
- zum Kantenbrechen, auch mit Robotern
- zum Entfernen von Sekundärgraten
- empfohlene Schnittgeschwindigkeit $V_c = 350 - 500 \text{ m/min}$

Besondere Eigenschaften

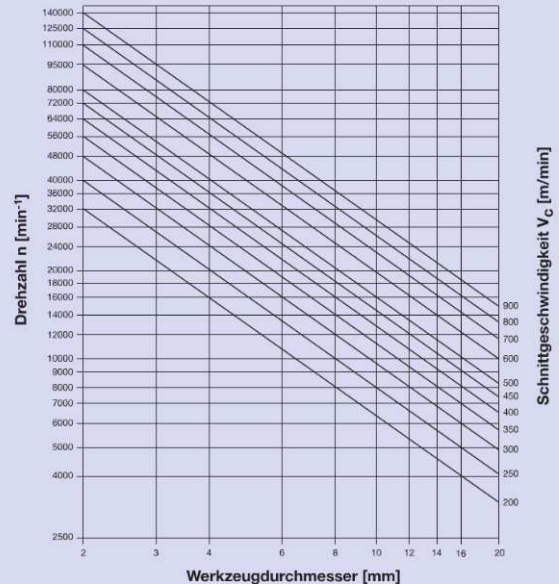
- ohne Spanbrecher
- die Zahnung 5 erzielt eine feinere Oberfläche als Zahnung 3 PLUS

Empfohlene Schnittgeschwindigkeiten für HM-Frässtifte

Im Diagramm sind die Schnittgeschwindigkeiten durch diagonale Geraden dargestellt. Die dem Werkzeugdurchmesser entsprechende Senkrechte trifft auf die angegebene Schnittgeschwindigkeit (Diagonale). Von dort aus wird in der Waagerechten am linken Rand die Drehzahl für Frässtift und Maschine in min^{-1} bestimmt.

Beispiel:

HM-Frässtift, Zahnung 3 PLUS, Durchmesser 12 mm, grobes Spanen von ungehärteten und nicht vergüteten Stählen.
Schnittgeschwindigkeit $V_c = 450 - 600 \text{ m/min}$, Drehzahl: $12000 - 16000 \text{ min}^{-1}$



Hartmetall-Kleinfrässtift

Form A, (ZYAS nach DIN 8033) · Zylinderform mit Stirnverzahnung



Kopf-Ø x Länge mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Schaft-Ø: 3 mm						
2 x 10	40	3 Plus	41 42 038 301	1	14,92 ▶	L425
3 x 13	43	3 Plus	41 42 038 302	1	14,92 ▶	L425
6 x 7	37	3 Plus	41 42 038 303	1	17,77 ▶	L425
6 x 13	43	3 Plus	41 42 038 304	1	17,77 ▶	L425



Hartmetall-Kleinfrässtift

Form C, (WRC nach DIN 8033) · Kugelzylinderform



Kopf-Ø x Länge mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Schaft-Ø: 3 mm						
2 x 10	40	3 Plus	41 42 038 307	1	14,92 ▶	L425
3 x 13	43	3 Plus	41 42 038 308	1	14,92 ▶	L425
6 x 13	43	3 Plus	41 42 038 309	1	18,02 ▶	L425
2 x 10	40	5	41 42 038 507	1	14,92 ▶	L425
3 x 13	43	5	41 42 038 508	1	14,92 ▶	L425
6 x 13	43	5	41 42 038 509	1	18,02 ▶	L425

Hartmetall-Kleinfrässtift

Form O, (TRE nach DIN 8033) · Tropfenform

Kopf-Ø x Länge mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Schaft-Ø: 3 mm						
3 x 7	37	3 Plus	41 42 038 312	1	14,92 ▶	L425
3 x 7	37	5	41 42 038 512	1	14,92 ▶	L425

**Hartmetall-Kleinfrässtift**

Form F, (KUD nach DIN 8033) · Kugelform

Kopf-Ø x Länge mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Schaft-Ø: 3 mm						
3 x 2	33	3 Plus	41 42 038 313	1	14,92 ▶	L425
4 x 3	34	3 Plus	41 42 038 314	1	18,02 ▶	L425
6 x 5	35	3 Plus	41 42 038 315	1	18,02 ▶	L425
3 x 2	33	5	41 42 038 513	1	14,92 ▶	L425
4 x 3	34	5	41 42 038 514	1	18,02 ▶	L425
6 x 5	35	5	41 42 038 515	1	18,02 ▶	L425

**Hartmetall-Kleinfrässtift**

Form G, (SKM nach DIN 8033) · Spitzkegelform

Kopf-Ø x Länge mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Schaft-Ø: 3 mm						
3 x 7	37	3 Plus	41 42 038 316	1	14,92 ▶	L425
3 x 11	41	3 Plus	41 42 038 317	1	14,92 ▶	L425
6 x 13	43	3 Plus	41 42 038 318	1	16,45 ▶	L425
3 x 7	37	5	41 42 038 516	1	14,92 ▶	L425
3 x 11	41	5	41 42 038 517	1	14,92 ▶	L425
6 x 13	43	5	41 42 038 518	1	16,45 ▶	L425

**Hartmetall-Kleinfrässtift**

Form H, (RBF nach DIN 8033) · Baumform

Kopf-Ø x Länge mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Schaft-Ø: 3 mm						
3 x 7	37	3 Plus	41 42 038 319	1	14,92 ▶	L425
6 x 13	43	3 Plus	41 42 038 323	1	16,45 ▶	L425
3 x 7	37	5	41 42 038 519	1	14,92 ▶	L425
6 x 13	43	5	41 42 038 523	1	16,45 ▶	L425

**Hartmetall-Kleinfrässtift**

Form K, (SPG nach DIN 8033) · Geschossform

Kopf-Ø x Länge mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Schaft-Ø: 3 mm						
3 x 7	37	3 Plus	41 42 038 320	1	16,41 ▶	L425
3 x 13	43	3 Plus	41 42 038 321	1	14,92 ▶	L425
6 x 13	43	3 Plus	41 42 038 322	1	16,45 ▶	L425
3 x 7	37	5	41 42 038 520	1	14,92 ▶	L425
3 x 13	43	5	41 42 038 521	1	14,92 ▶	L425
6 x 13	43	5	41 42 038 522	1	16,45 ▶	L425

**Hartmetall-Kleinfrässtifte-Satz****Bestehend aus je 1 Stück Frässtift:**

Zylinderform mit Stirnverzahnung 2 x 10, 3 x 13, 6 x 7, 6 x 13,
 Flammenform 3 x 7,
 Kugelzylinderform 2 x 10, 3 x 13,
 Winkelform 3 x 7,
 Tropfenform 3 x 7, 6 x 10,
 Kugelform 4 x 3,
 Spitzkegelform 6 x 13,
 Baumform 3 x 7, 6 x 13,
 Geschossform 3 x 7

in Kunststoffkassette

Inhalt	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Schaft-Ø: 3 mm					
15-teilig	5	41 42 039 100	1	215,27 ▶	L425

**Hartmetall-Frässtift**

Form A, (ZYA nach DIN 8033) · Zylinderform ohne Stirnverzahnung



Kopf-Ø x Länge mm Schaft-Ø: 6 mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
4 x 13	55	3 Plus	41 42 040 311	1	24,01 ▶	L425
6 x 16	55	3 Plus	41 42 040 321	1	24,93 ▶	L425
8 x 20	60	3 Plus	41 42 040 331	1	33,33 ▶	L425
10 x 13	53	3 Plus	41 42 040 342	1	30,46 ▶	L425
10 x 20	60	3 Plus	41 42 040 352	1	37,92 ▶	L425
10 x 25	65	3 Plus	41 42 040 357	1	43,20 ▶	L425
12 x 25	65	3 Plus	41 42 040 361	1	48,51 ▶	L425
16 x 25	65	3 Plus	41 42 040 381	1	61,90 ▶	L425
4 x 13	55	5	41 42 040 510	1	24,01 ▶	L425
6 x 16	55	5	41 42 040 520	1	24,93 ▶	L425
8 x 20	60	5	41 42 040 530	1	33,33 ▶	L425
10 x 13	53	5	41 42 040 540	1	30,46 ▶	L425
10 x 20	60	5	41 42 040 550	1	37,92 ▶	L425
12 x 25	65	5	41 42 040 560	1	48,51 ▶	L425

**Hartmetall-Frässtift**

Form A, (ZYAS nach DIN 8033) · Zylinderform mit Stirnverzahnung



Kopf-Ø x Länge mm Schaft-Ø: 6 mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
4 x 13	55	3 Plus	41 42 060 311	1	27,20 ▶	L425
6 x 16	55	3 Plus	41 42 060 321	1	27,26 ▶	L425
8 x 20	60	3 Plus	41 42 060 331	1	36,67 ▶	L425
10 x 13	53	3 Plus	41 42 060 342	1	38,82 ▶	L425
10 x 20	60	3 Plus	41 42 060 352	1	41,71 ▶	L425
10 x 25	65	3 Plus	41 42 060 357	1	47,54 ▶	L425
12 x 25	65	3 Plus	41 42 060 361	1	53,36 ▶	L425
16 x 25	65	3 Plus	41 42 060 381	1	68,09 ▶	L425
4 x 13	55	5	41 42 060 510	1	27,20 ▶	L425
6 x 16	55	5	41 42 060 520	1	27,26 ▶	L425
8 x 20	60	5	41 42 060 530	1	36,67 ▶	L425
10 x 20	60	5	41 42 060 550	1	41,71 ▶	L425
12 x 25	65	5	41 42 060 560	1	53,36 ▶	L425
16 x 25	65	5	41 42 060 580	1	69,38 ▶	L425

**Hartmetall-Frässtift**

Form C, (WRC nach DIN 8033) · Kugelzylinderform



Kopf-Ø x Länge mm Schaft-Ø: 6 mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
4 x 13	55	3 Plus	41 42 100 311	1	28,32 ▶	L425
6 x 16	55	3 Plus	41 42 100 321	1	27,71 ▶	L425
8 x 20	60	3 Plus	41 42 100 331	1	38,93 ▶	L425
10 x 20	60	3 Plus	41 42 100 342	1	39,50 ▶	L425
10 x 25	65	3 Plus	41 42 100 347	1	49,65 ▶	L425
12 x 25	65	3 Plus	41 42 100 351	1	59,70 ▶	L425
16 x 25	65	3 Plus	41 42 100 371	1	71,49 ▶	L425
6 x 16	55	5	41 42 100 520	1	27,71 ▶	L425
8 x 20	60	5	41 42 100 530	1	38,93 ▶	L425
10 x 20	60	5	41 42 100 540	1	39,50 ▶	L425
12 x 25	65	5	41 42 100 559	1	59,70 ▶	L425

**Hartmetall-Frässtift**

Form H, (RBF nach DIN 8033) · Baumform



Kopf-Ø x Länge mm Schaft-Ø: 6 mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
6 x 18	55	3 Plus	41 42 160 311	1	27,52 ▶	L425
8 x 20	60	3 Plus	41 42 160 321	1	44,51 ▶	L425
10 x 20	60	3 Plus	41 42 160 326	1	45,06 ▶	L425
12 x 25	65	3 Plus	41 42 160 331	1	52,27 ▶	L425
16 x 30	70	3 Plus	41 42 160 352	1	71,88 ▶	L425
6 x 18	55	5	41 42 160 510	1	27,52 ▶	L425
10 x 20	60	5	41 42 160 525	1	45,06 ▶	L425
12 x 25	65	5	41 42 160 530	1	52,27 ▶	L425

**Hartmetall-Frässtift**

Form K, (SPG nach DIN 8033) · Geschossform



Kopf-Ø x Länge mm Schaft-Ø: 6 mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
6 x 18	55	3 Plus	41 42 180 311	1	26,71 ▶	L425
10 x 20	60	3 Plus	41 42 180 322	1	43,73 ▶	L425
12 x 25	65	3 Plus	41 42 180 331	1	50,74 ▶	L425
12 x 30	70	3 Plus	41 42 180 347	1	56,24 ▶	L425
16 x 30	70	3 Plus	41 42 180 351	1	69,79 ▶	L425
6 x 18	55	5	41 42 180 510	1	26,71 ▶	L425
10 x 20	60	5	41 42 180 520	1	43,73 ▶	L425
12 x 25	65	5	41 42 180 530	1	50,74 ▶	L425
12 x 30	70	5	41 42 180 545	1	56,24 ▶	L425

Hartmetall-Frässtift

Form F, (KUD nach DIN 8033) - Kugelform



Kopf-Ø x Länge mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Schaft-Ø: 6 mm						
4 x 3	45	3 Plus	41 42 190 311	1	24,58 ▶	L425
6 x 5	45	3 Plus	41 42 190 321	1	23,33 ▶	L425
8 x 7	47	3 Plus	41 42 190 331	1	26,71 ▶	L425
10 x 9	49	3 Plus	41 42 190 341	1	27,71 ▶	L425
12 x 10	50	3 Plus	41 42 190 351	1	37,92 ▶	L425
16 x 14	54	3 Plus	41 42 190 371	1	50,69 ▶	L425
20 x 18	58	3 Plus	41 42 190 392	1	71,52 ▶	L425
4 x 3	45	5	41 42 190 510	1	24,58 ▶	L425
6 x 5	45	5	41 42 190 520	1	23,33 ▶	L425
8 x 7	47	5	41 42 190 530	1	26,71 ▶	L425
10 x 9	49	5	41 42 190 540	1	27,71 ▶	L425
12 x 10	50	5	41 42 190 550	1	37,92 ▶	L425
16 x 14	54	5	41 42 190 570	1	50,69 ▶	L425

**Hartmetall-Frässtift**

Form G, (SKM nach DIN 8033) - Spitzkegelform



Kopf-Ø x Länge mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Schaft-Ø: 6 mm						
6 x 18	55	3 Plus	41 42 195 311	1	26,71 ▶	L425
10 x 20	60	3 Plus	41 42 195 321	1	32,49 ▶	L425
12 x 25	65	3 Plus	41 42 195 331	1	49,65 ▶	L425
6 x 18	55	5	41 42 195 510	1	26,71 ▶	L425
10 x 20	60	5	41 42 195 520	1	32,49 ▶	L425
12 x 25	65	5	41 42 195 530	1	49,65 ▶	L425

**Hartmetall-Frässtift**

(KSJ/KSK nach DIN 8033) Spitzkegelform

KSJ=60°, KSK=90°



Kopf-Ø x Länge mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Schaft-Ø: 6 mm						
6 x 5 KSJ	50	3	41 42 197 350	1	24,86 ▶	L425
6 x 3 KSK	50	3	41 42 197 360	1	24,16 ▶	L425
10 x 8 KSJ	53	3	41 42 197 370	1	26,13 ▶	L425
10 x 5 KSK	50	3	41 42 197 380	1	24,38 ▶	L425
16 x 13 KSJ	56	3	41 42 197 390	1	39,68 ▶	L425
16 x 8 KSK	53	3	41 42 197 391	1	36,36 ▶	L425
16 x 13 KSJ	56	5	41 42 197 591	1	39,68 ▶	L425
16 x 8 KSK	53	5	41 42 197 590	1	36,36 ▶	L425

**Hartmetall-Frässtift**

Form L, (KEL nach DIN 8033) - Rundkegelform



Kopf-Ø x Länge mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Schaft-Ø: 6 mm						
10 x 20	60	3 Plus	41 42 210 361	1	44,01 ▶	L425
12 x 25	65	3 Plus	41 42 210 371	1	61,52 ▶	L425
12 x 30	70	5	41 42 210 590	1	67,06 ▶	L425

**Hartmetall-Frässtift**

Form O, (TRE nach DIN 8033) - Tropfenform



Kopf-Ø x Länge mm	Gesamt-L. mm	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Schaft-Ø: 6 mm						
6 x 10	50	3 Plus	41 42 220 311	1	30,77 ▶	L425
10 x 16	56	3 Plus	41 42 220 331	1	44,56 ▶	L425
12 x 20	60	3 Plus	41 42 220 341	1	46,15 ▶	L425
6 x 10	50	5	41 42 220 510	1	30,77 ▶	L425
12 x 20	60	5	41 42 220 540	1	46,15 ▶	L425





Frässtifte-Satz Hartmetall · mit Zahnung MX NCC · Schaft-Ø 6 mm

Bestehend aus je 1 Stück Frässtift:

Zylinderform ohne Stirnverzahnung 6 x 16, 12 x 25,
Kugelform 10 x 9, 12 x 10,
Kugelzylinderform 6 x 16, 12 x 25,
Geschossform 6 x 18, 12 x 25,
Baumform 6 x 18,
Baumform 12 x 25

in Kunststoff-Rundbox



Inhalt	Zahnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
10-teilig	MX NCC	41 42 039 110	1	250,66 ▶	L425



Kernbohrer HSS · mit Weldonschaft 19,05 mm (3/4") · CBN-geschliffen · Schnitttiefe 30 mm



Ø mm	Ø Weldonschaft mm	Gesamt-L. mm	Anzahl Zähne	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
12	19	63	4	40 00 602 291	1	28,55 ▶	L032
13	19	63	4	40 00 602 292	1	28,91 ▶	L032
14	19	63	4	40 00 602 293	1	29,32 ▶	L032
15	19	63	4	40 00 602 294	1	30,52 ▶	L032
16	19	63	5	40 00 602 295	1	31,56 ▶	L032
17	19	63	5	40 00 602 296	1	32,80 ▶	L032
18	19	63	5	40 00 602 297	1	36,90 ▶	L032
19	19	63	5	40 00 602 298	1	37,63 ▶	L032
20	19	63	6	40 00 602 299	1	39,18 ▶	L032
21	19	63	6	40 00 602 300	1	41,94 ▶	L032
22	19	63	6	40 00 602 301	1	43,75 ▶	L032
23	19	63	6	40 00 602 302	1	45,26 ▶	L032
24	19	63	6	40 00 602 303	1	46,97 ▶	L032
25	19	63	6	40 00 602 304	1	48,58 ▶	L032
26	19	63	7	40 00 602 305	1	49,88 ▶	L032
27	19	63	7	40 00 602 306	1	53,82 ▶	L032
28	19	63	7	40 00 602 307	1	53,87 ▶	L032
29	19	63	8	40 00 602 308	1	55,84 ▶	L032
30	19	63	8	40 00 602 309	1	57,25 ▶	L032
31	19	63	8	40 00 602 310	1	62,49 ▶	L032
32	19	63	8	40 00 602 311	1	70,38 ▶	L032
33	19	63	8	40 00 602 312	1	71,26 ▶	L032
34	19	63	8	40 00 602 313	1	83,09 ▶	L032
35	19	63	9	40 00 602 314	1	91,60 ▶	L032
36	19	63	9	40 00 602 315	1	93,84 ▶	L032
37	19	63	9	40 00 602 316	1	99,23 ▶	L032
38	19	63	10	40 00 602 317	1	100,69 ▶	L032
40	19	63	10	40 00 602 319	1	106,97 ▶	L032
50	19	63	12	40 00 602 329	1	152,48 ▶	L032



Kernbohrersatz HSS · mit Weldonschaft 19,05 mm (3/4") · CBN-geschliffen

Inhalt:

6 Stck. Kernbohrer mit Weldonschaft (3/4") Ø 12, 14, 16, 18, 20, 22 mm
1 Führungstift Ø 6,35 x 77 mm für Schnitttiefe 30 mm

in Metallkassette



Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
7 teilig	40 00 602 441	1	254,26 ▶	L032

Kernbohrer**HSS · mit Weldonschaft 19,05 mm (3/4") · CBN-geschliffen · Schnitttiefe 55 mm**

Ø mm	Ø Weldonschaft mm	Gesamt-L. mm	Anzahl Zähne	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
12	19	88	4	40 00 602 443	1	44,27 ▶	L032
13	19	88	4	40 00 602 444	1	45,20 ▶	L032
14	19	88	4	40 00 602 445	1	47,23 ▶	L032
15	19	88	4	40 00 602 446	1	47,54 ▶	L032
16	19	88	5	40 00 602 447	1	47,70 ▶	L032
17	19	88	5	40 00 602 448	1	49,10 ▶	L032
18	19	88	5	40 00 602 449	1	54,34 ▶	L032
20	19	88	6	40 00 602 451	1	58,75 ▶	L032
21	19	88	6	40 00 602 452	1	62,95 ▶	L032
22	19	88	6	40 00 602 453	1	65,08 ▶	L032
23	19	88	6	40 00 602 454	1	69,34 ▶	L032
24	19	88	6	40 00 602 455	1	71,52 ▶	L032
25	19	88	6	40 00 602 456	1	71,78 ▶	L032
26	19	88	7	40 00 602 457	1	73,65 ▶	L032
27	19	88	7	40 00 602 458	1	77,07 ▶	L032
28	19	88	7	40 00 602 459	1	80,45 ▶	L032
30	19	88	8	40 00 602 461	1	87,45 ▶	L032
35	19	88	9	40 00 602 466	1	108,78 ▶	L032
40	19	88	10	40 00 602 471	1	137,85 ▶	L032
50	19	88	12	40 00 602 481	1	215,44 ▶	L032

**Kernbohrer****HSS-Co5 ComPact · mit Quick IN-Schaft · CBN-geschliffen · Schnitttiefe 35 mm**

Ø mm	Ø Quick IN-Schaft mm	Gesamt-L. mm	Anzahl Zähne	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
12	18	77	4	40 00 602 570	1	36,49 ▶	L032
13	18	77	4	40 00 602 571	1	36,49 ▶	L032
14	18	77	4	40 00 602 572	1	36,49 ▶	L032
15	18	77	4	40 00 602 573	1	40,95 ▶	L032
16	18	77	5	40 00 602 574	1	40,95 ▶	L032
17	18	77	5	40 00 602 575	1	42,25 ▶	L032
18	18	77	5	40 00 602 576	1	45,15 ▶	L032
19	18	77	5	40 00 602 577	1	45,52 ▶	L032
20	18	77	6	40 00 602 578	1	47,64 ▶	L032
21	18	77	6	40 00 602 579	1	50,19 ▶	L032
22	18	77	6	40 00 602 580	1	52,47 ▶	L032
23	18	77	6	40 00 602 581	1	54,34 ▶	L032
24	18	77	6	40 00 602 582	1	56,42 ▶	L032
25	18	77	6	40 00 602 583	1	58,18 ▶	L032
26	18	77	7	40 00 602 584	1	61,71 ▶	L032
28	18	77	7	40 00 602 586	1	66,80 ▶	L032
30	18	77	8	40 00 602 588	1	73,13 ▶	L032

**Kernbohrer****HM · mit Hartmetallschneiden und Gewindeaufnahme M18 x 6 P1,5 · Schnitttiefe 50 mm**

Ø mm	für Aufnahmehalter	Gesamt-L. mm	Anzahl Zähne	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
12	MK2 / MK3	82	4	40 00 602 724	1	102,71 ▶	L032
14	MK2 / MK3	82	4	40 00 602 726	1	102,71 ▶	L032
16	MK2 / MK3	82	4	40 00 602 728	1	102,71 ▶	L032
17	MK2 / MK3	82	4	40 00 602 729	1	102,71 ▶	L032
18	MK2 / MK3	82	6	40 00 602 730	1	102,71 ▶	L032
20	MK2 / MK3	82	6	40 00 602 732	1	102,71 ▶	L032
21	MK2 / MK3	82	6	40 00 602 733	1	102,71 ▶	L032
22	MK2 / MK3	82	6	40 00 602 734	1	102,71 ▶	L032
23	MK2 / MK3	82	6	40 00 602 735	1	102,71 ▶	L032
24	MK2 / MK3	82	6	40 00 602 736	1	102,71 ▶	L032
25	MK2 / MK3	78	6	40 00 602 737	1	102,71 ▶	L032
26	MK2 / MK3	78	6	40 00 602 738	1	102,71 ▶	L032
30	MK2 / MK3	78	6	40 00 602 742	1	102,71 ▶	L032

**Führungsstift**

für Kernbohrer



Ø mm	Länge mm	für Kernbohrer	Schnitttiefe Kernbohrer mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
6,35	77	HSS / Weldonschaft	30	40 00 602 779	1	11,16 ▶	L032
6,35	87	HSS + HM / Quick IN-Schaft	50	40 00 602 780	1	11,83 ▶	L032
6,35	102	HSS / Weldonschaft	50	40 00 602 781	1	13,70 ▶	L032
6,35	123	HSS + HM / Weldon- und Quick IN-Schaft	50 + Adapter	40 00 602 782	1	15,47 ▶	L032



40 00 602 779



40 00 602 780



40 00 602 781



40 00 602 782

**Metallkreissägeblatt**

HSS · dampfbehandelt als Schutz gegen Materialaufschweißung · für Eisen- und Stahlwerkstoffe

Zahnform C: Bogenzahn mit Vor- und Nachschneider**Zahnform BW:** Bogenzahn mit wechselseitiger Abschrägung**Bohrungs-Ø: 32 mm**

mit 2 Nebenlöchern 11/63 mm, 2 Nebenlöchern 9/50 mm und 2 Nebenlöchern 8/45 · für Berg- & Schmid-, Mep-, Pedrazzoli-, Kasto-, Thomas-Kreissägemaschinen

Bohrungs-Ø: 40 mm

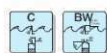
mit 2 Nebenlöchern 8/55 mm und 4 Nebenlöchern 12/64 · für Eisele-, Ulmia-, Trennjäger, Rekord-, Ultra-Kreissägemaschinen



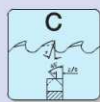
40 00 814 241



40 00 814 159



Sägeblatt-Ø mm	Breite mm	Zahnform	Zahnteilung mm	Zähnezahl	Art.-Nr. Bohrungs-Ø: 32 mm	VE	EUR	KS	Art.-Nr. Bohrungs-Ø: 40 mm	VE	EUR	KS
225	2,0	BW	4	180	40 00 814 241	1	48,00	► C237	-			
225	2,0	C	6	120	40 00 814 242	1	48,00	► C237	-			
250	2,0	BW	4	200	40 00 814 243	1	48,00	► C237	40 00 814 159	1	48,00	► C237
250	2,0	C	5	160	-				40 00 814 163	1	48,00	► C237
250	2,0	C	6	128	40 00 814 244	1	48,00	► C237	40 00 814 165	1	48,00	► C237
250	2,0	C	8	100	40 00 814 245	1	48,00	► C237	-			
250	2,5	BW	4	200	40 00 814 196	1	56,00	► C237	40 00 814 166	1	56,00	► C237
250	2,5	C	5	160	40 00 814 194	1	56,00	► C237	40 00 814 162	1	56,00	► C237
250	2,5	C	6	128	40 00 814 193	1	56,00	► C237	40 00 814 160	1	56,00	► C237
275	2,0	BW	4	220	40 00 814 246	1	56,00	► C237	-			
275	2,0	C	6	140	40 00 814 247	1	56,00	► C237	-			
275	2,0	C	8	110	40 00 814 248	1	56,00	► C237	-			
275	2,5	C	10	84	-				40 00 814 167	1	56,00	► C237
275	2,5	BW	4	220	40 00 814 200	1	56,00	► C237	40 00 814 174	1	56,00	► C237
275	2,5	C	5	180	40 00 814 199	1	56,00	► C237	40 00 814 172	1	56,00	► C237
275	2,5	C	6	140	40 00 814 198	1	56,00	► C237	40 00 814 170	1	56,00	► C237
275	2,5	C	8	110	40 00 814 197	1	56,00	► C237	40 00 814 168	1	56,00	► C237
300	2,5	BW	4,5	220	40 00 814 204	1	79,50	► C237	40 00 814 182	1	79,50	► C237
300	2,5	C	5	200	40 00 814 203	1	79,50	► C237	40 00 814 180	1	79,50	► C237
300	2,5	C	6	160	40 00 814 202	1	79,50	► C237	40 00 814 178	1	79,50	► C237
300	2,5	C	8	120	40 00 814 201	1	79,50	► C237	40 00 814 176	1	79,50	► C237
315	2,5	BW	4	250	40 00 814 208	1	85,50	► C237	40 00 814 190	1	85,50	► C237
315	2,5	C	6	160	40 00 814 207	1	85,50	► C237	40 00 814 188	1	85,50	► C237
315	2,5	C	8	120	40 00 814 205	1	85,50	► C237	40 00 814 184	1	85,50	► C237
350	3,0	BW	4	280	-				40 00 814 191	1	118,00	► C237
350	3,0	C	5	220	40 00 814 209	1	118,00	► C237	-			
350	3,0	C	6	180	40 00 814 210	1	118,00	► C237	40 00 814 189	1	118,00	► C237
350	3,0	C	7	160	-				40 00 814 187	1	118,00	► C237
350	3,0	C	8	140	40 00 814 213	1	118,00	► C237	40 00 814 185	1	118,00	► C237

Zahnformen

Metallkreissägeblatt**HSS-Co · dampfbehandelt** · als Schutz gegen Materialaufschweißung · **für VA-Material und andere hochfeste**

Stähle · mit 40 mm Bohrungs-Ø, mit 2 Nebenlöchern 8/55 und 4 Nebenlöchern 12/64 für Eisele-, Ulmia-, Trennjäger-, Berner-, Rekord-, Ultra-Kreissägemaschinen · mit 32 mm Bohrungs-Ø mit 2 Nebenlöchern 11/63, 2 Nebenlöchern 9/50 und 2 Nebenlöchern 8/45 für Berg & Schmid-, Mep-, Pedrazzoli-, Kasto-, Thomas-Kreissägemaschinen

Zahnform C: Bogenzahn mit Vor- und Nachschneider**Zahnform BW:** Bogenzahn mit wechselseitiger Abschrägung

Sägeblatt-Ø mm	Breite mm	Bohrungs-Ø mm	Zahnform	Zahnteilung mm	Zähnezahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
250	2,0	32	BW	4	200	40 00 814 206	1	62,50	► C237
250	2,0	32	C	5	160	40 00 814 230	1	62,50	► C237
250	2,0	32	C	6	128	40 00 814 231	1	62,50	► C237
275	2,5	40	BW	4	220	40 00 814 214	1	76,50	► C237
275	2,5	40	C	5	180	40 00 814 215	1	76,50	► C237
275	2,5	40	C	6	140	40 00 814 216	1	76,50	► C237
315	2,5	32	C	5	220	40 00 814 217	1	109,50	► C237
315	2,5	32	C	6	160	40 00 814 218	1	109,50	► C237
315	2,5	32	C	8	120	40 00 814 219	1	109,50	► C237
315	2,5	40	C	5	220	40 00 814 220	1	109,50	► C237
315	2,5	40	C	6	160	40 00 814 221	1	109,50	► C237
315	2,5	40	C	8	120	40 00 814 222	1	109,50	► C237
350	3,0	32	C	5	220	40 00 814 223	1	168,00	► C237
350	3,0	32	C	6	180	40 00 814 229	1	168,00	► C237
350	3,0	32	C	8	140	40 00 814 224	1	168,00	► C237
350	3,0	32	C	10	110	40 00 814 225	1	168,00	► C237
350	3,0	40	C	5	220	40 00 814 226	1	168,00	► C237
350	3,0	40	C	6	180	40 00 814 236	1	168,00	► C237
350	3,0	40	C	8	140	40 00 814 227	1	168,00	► C237
350	3,0	40	C	10	110	40 00 814 228	1	168,00	► C237

**Maschinensägeblatt****HSS** · vakuumgehärtetes Maschinensägeblatt zum Sägen fast jeden Materials · Zähne geschränkt

L x B x S mm	Loch-Ø mm	Zähne per Zoll	Art.-Nr.	VE	EUR	KS	L x B x mm	Loch-Ø mm	Zähne per Zoll	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
300 x 25 x 1,6	8,5	10	40 00 814 120	1	5,60	► B236	450 x 38 x 2,0	10,5	6	40 00 814 144	1	12,65	► B236
300 x 25 x 1,6	8,5	14	40 00 814 122	1	5,60	► B236	450 x 38 x 2,0	8,5 ^{1) 2)}	4	40 00 814 138	1	12,65	► B236
350 x 32 x 1,6	8,5	6	40 00 814 124	1	7,35	► B236	450 x 38 x 2,0	8,5 ^{1) 2)}	6	40 00 814 140	1	12,65	► B236
350 x 32 x 1,6	8,5	8	40 00 814 118	1	7,35	► B236	450 x 38 x 2,0	8,5 ^{1) 2)}	8	40 00 814 131	1	12,65	► B236
350 x 32 x 1,6	8,5	10	40 00 814 126	1	7,35	► B236	500 x 38 x 2,0	10,5	6	40 00 814 133	1	16,90	► B236
350 x 32 x 1,6	8,5	14	40 00 814 119	1	7,35	► B236	500 x 38 x 2,0	10,5	10	40 00 814 135	1	16,90	► B236
350 x 32 x 2,0	8,5	4	40 00 814 121	1	7,30	► B236	500 x 50 x 2,5	10,5	4	40 00 814 146	1	23,65	► B236
400 x 32 x 1,6	8,5	6	40 00 814 128	1	8,15	► B236	550 x 45 x 2,25	10,5 ^{1) 2)}	4	40 00 814 148	1	20,10	► B236
400 x 32 x 1,6	8,5	8	40 00 814 130	1	8,15	► B236	550 x 45 x 2,25	13,0	6	40 00 814 137	1	20,10	► B236
400 x 32 x 1,6	8,5	10	40 00 814 132	1	8,15	► B236	550 x 45 x 2,25	10,5 ^{1) 2)}	6	40 00 814 150	1	20,10	► B236
400 x 32 x 1,6	8,5	14	40 00 814 134	1	8,15	► B236	575 x 50 x 2,5	10,5 ^{1) 2)}	4	40 00 814 152	1	25,35	► B236
400 x 32 x 1,6	8,5	24	40 00 814 136	1	8,15	► B236	575 x 50 x 2,5	10,5 ^{1) 2)}	6	40 00 814 139	1	25,35	► B236
400 x 32 x 2,0	8,5	4	40 00 814 123	1	8,15	► B236	600 x 50 x 2,5	13,0	4	40 00 814 154	1	28,65	► B236
450 x 32 x 2,0	10,5	4	40 00 814 125	1	9,00	► B236	600 x 50 x 2,5	13,0	6	40 00 814 141	1	28,65	► B236
450 x 32 x 2,0	10,5	8	40 00 814 127	1	9,00	► B236	600 x 50 x 2,5	10,5 ^{1) 2)}	4	40 00 814 156	1	28,65	► B236
450 x 32 x 2,0	10,5	10	40 00 814 129	1	9,00	► B236	650 x 50 x 2,5	13,0	4	40 00 814 157	1	31,50	► B236
450 x 38 x 2,0	10,5	4	40 00 814 142	1	12,65	► B236	700 x 50 x 2,5	10,5 ^{1) 2)}	6	40 00 814 143	1	32,90	► B236

¹⁾ nur für Kasto-Maschinen geeignet, ²⁾ versetzte Spannlöcher

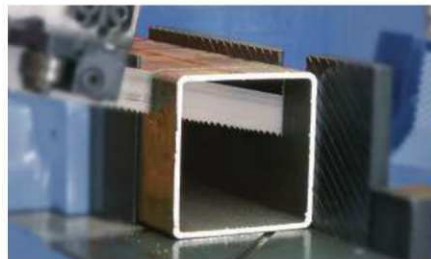


Metall-Sägeband M42

besonders verschleißfestes Bimetall-Sägeband in HSS M42 Qualität · **mit variabler Zahnteilung** · geeignet für Sägearbeiten in Werkstoffen unterschiedlicher Qualität

Einsatzempfehlung:

Zahnteilung 8/12 und 10/14 hervorragend geeignet für schwingungsanfällige Sägearbeiten, für Profil- und Rohrschnitte kleinerer und mittlerer Wandstärke, für Bau-, Werkzeug- und Edelstähle
Zahnteilung 3/4, 4/6 und 5/8 mit positivem Spanwinkel für hohe Zerspanungsleistung, sehr **universell einsetzbar**, für Normal-, Werkzeug- und Schnellarbeitsstahl sowie NE-Metalle, für Bündelschnitte, Vollmaterial und stärkere Profile



Band-L. mm	Band-B. mm	Band-St. mm	Zähne per Zoll	Art.-Nr.	VE	EUR	KS	Band-L. mm	Band-B. mm	Band-St. mm	Zähne per Zoll	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1335	13	0,65	8 - 12	40 00 814 000	5	10,90 ¹⁾	A235	3660	27	0,90	4 - 6	40 00 814 005	5	28,50 ¹⁾	A235
1335	13	0,65	10 - 14	40 00 814 001	5	10,90 ¹⁾	A235	3660	27	0,90	5 - 8	40 00 814 006	5	28,50 ¹⁾	A235
2450	27	0,90	5 - 8	40 00 814 002	5	20,50 ¹⁾	A235	3660	27	0,90	10 - 14	40 00 814 007	5	28,50 ¹⁾	A235
2750	27	0,90	5 - 8	40 00 814 003	5	22,50 ¹⁾	A235	3830	27	0,90	3 - 4	40 00 814 008	5	29,90 ¹⁾	A235
2950	27	0,90	4 - 6	40 00 814 004	5	23,90 ¹⁾	A235	3830	27	0,90	4 - 6	40 00 814 009	5	29,90 ¹⁾	A235

¹⁾ Preis per St.



Metall-Sägeband Vario M42

Bimetall-Sägeband aus einem legiertem Trägerbandstahl und Zahnspitzen aus HSS-Kobalt M42 · **mit variabler Zahnung** · endlos geschweißt · Härte 68-69 HRC · das Ausgangsmaterial besteht aus einem legiertem Trägerbandstahl, auf dem ein HSS M42 Flachdraht mit Elektronen- oder Laserstrahl-Schweißverfahren unlösbar miteinander verbunden wurden · hervorragend geeignet für schwingungsanfällige Sägearbeiten · hohe Verschleißfestigkeit auf rost- und säurebeständigen Stählen · für sämtliche Stähle bis 45 HRC · für Profil- und Bündelschnitte · für kleine und mittlere Werkstückdimensionen · **Standardschränkung = SD · Standardzahn = S (0° Spanwinkel)**

Weitere Abmessungen und Zahnteilungen auf Anfrage lieferbar

Band-L. mm	Band-B. mm	Band-St. mm	Zähne per Zoll	Art.-Nr.	VE	EUR	KS	Band-L. mm	Band-B. mm	Band-St. mm	Zähne per Zoll	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1335	13	0,65	6 - 10	41 49 221 803	1	13,25	L465	2750	27	0,9	10 - 14	41 49 221 005	1	29,90	L465
1335	13	0,65	8 - 12	41 49 221 804	1	13,25	L465	2835	27	0,9	8 - 12	41 49 221 006	1	30,70	L465
1335	13	0,65	10 - 14	41 49 221 805	1	13,25	L465	2910	27	0,9	6 - 10	41 49 221 007	1	31,40	L465
1638	13	0,65	10 - 14	41 49 221 809	1	15,50	L465	2950	27	0,9	5 - 8	41 49 221 008	1	31,80	L465
2360	20	0,9	6 - 10	41 49 221 002	1	23,00	L465	2950	27	0,9	10 - 14	41 49 221 009	1	31,80	L465
2360	20	0,9	10 - 14	41 49 221 003	1	23,00	L465	3150	27	0,9	5 - 8	41 49 221 010	1	33,75	L465
2450	27	0,9	6 - 10	41 49 221 831	1	27,00	L465	3660	27	0,9	5 - 8	41 49 221 106	1	38,65	L465
2750	27	0,9	5 - 8	41 49 221 004	1	29,90	L465	3660	27	0,9	6 - 10	41 49 221 108	1	38,65	L465
2750	27	0,9	6 - 10	41 49 221 842	1	29,90	L465	3660	27	0,9	10 - 14	41 49 221 114	1	38,65	L465



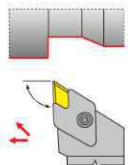
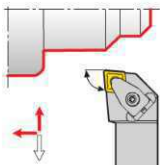
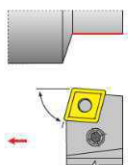
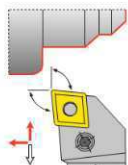
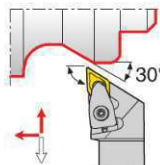
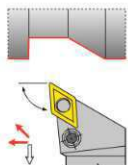
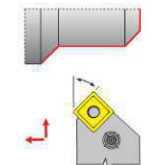
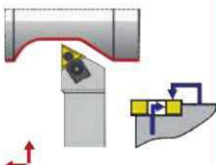
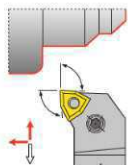
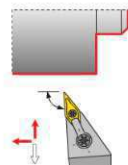
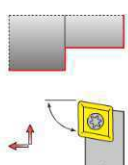
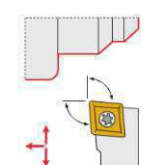
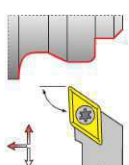
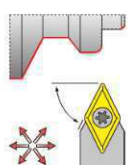
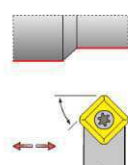
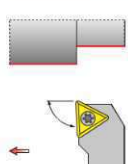
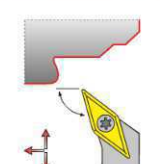
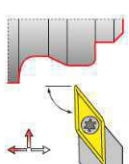
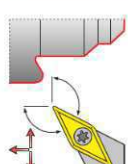
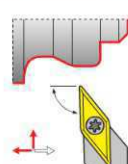
Metall-Sägeband Marathon M42

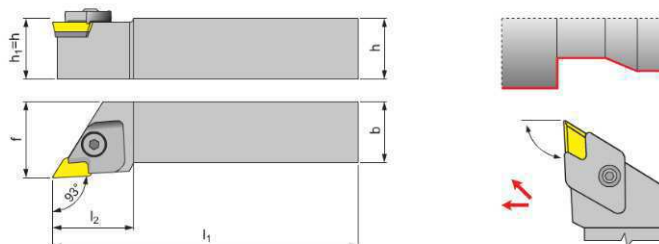
Bimetall-Sägeband aus einem legiertem Trägerbandstahl und Zahnspitzen aus HSS-Kobalt M42 · **mit variabler schwingungsdämpfender Zahnung und positivem Spanwinkel** · endlos geschweißt · Härte 68-69 HRC · hohe Zerspanungsleistung · lange Lebensdauer · sehr universell einsetzbar · für sämtliche Stähle bis 45 HRC · für Lagen- und Bündelschnitte großer Werkstückdimensionen · für Vollmaterial und große Profile · für NE-Metalle · **Standardschränkung = SD · Klauenzahn = K (positiver Spanwinkel)**

Weitere Abmessungen und Zahnteilungen auf Anfrage lieferbar

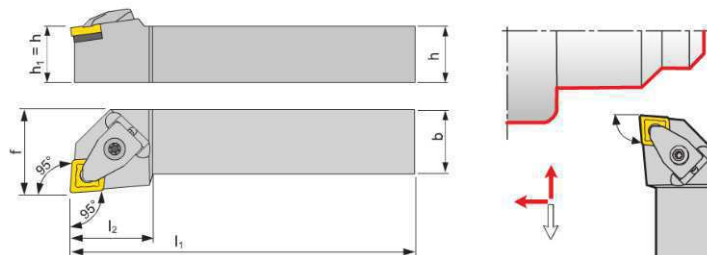
Band-L. mm	Band-B. mm	Band-St. mm	Zähne per Zoll	Art.-Nr.	VE	EUR	KS	Band-L. mm	Band-B. mm	Band-St. mm	Zähne per Zoll	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2750	27	0,9	4 - 6	41 49 225 090	1	29,90	L465	4115	34	1,1	3 - 4	41 49 225 516	1	50,00	L465
2835	27	0,9	4 - 6	41 49 225 091	1	30,70	L465	4115	41	1,3	2 - 3	41 49 225 099	1	70,60	L465
2950	27	0,9	3 - 4	41 49 225 092	1	31,80	L465	4115	41	1,3	3 - 4	41 49 225 100	1	70,60	L465
2950	27	0,9	4 - 6	41 49 225 093	1	31,80	L465	4150	34	1,1	3 - 4	41 49 225 098	1	50,40	L465
3150	27	0,9	4 - 6	41 49 225 094	1	33,75	L465	4570	34	1,1	3 - 4	41 49 225 596	1	55,10	L465
3660	27	0,9	3 - 4	41 49 225 103	1	38,65	L465	4640	41	1,3	2 - 3	41 49 225 101	1	79,05	L465
3660	27	0,9	4 - 6	41 49 225 104	1	38,65	L465	4640	41	1,3	3 - 4	41 49 225 105	1	79,05	L465
3830	27	0,9	3 - 4	41 49 225 303	1	40,25	L465	5334	41	1,3	3 - 4	41 49 225 106	1	90,15	L465
3830	27	0,9	4 - 6	41 49 225 304	1	40,25	L465								

Größe	Berechnungsformel	Einheit	Anmerkung								
Drehzahl	$n = \frac{v_c \cdot 1000}{D \cdot \pi}$	[U.min ⁻¹]	n Drehzahl [U.min ⁻¹]								
Schnittgeschwindigkeit	$v_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$	[m.min ⁻¹]	D Durchmesser (des Werkzeuges oder des Werkstückes) [U.min ⁻¹] v_c Schnittgeschwindigkeit [m.min ⁻¹]								
Vorschub je Umdrehung	$f_{ot} = \frac{f_{min}}{n} = f_z \cdot z$	[mm.U ⁻¹]	f_{ot} Vorschub je Umdrehung [mm.U ⁻¹] f_{min} Minutenvorschub (manchmal als Vorschubgeschwindigkeit bezeichnet) [mm.min ⁻¹]								
Minutenvorschub (Vorschubgeschwindigkeit)	$f_{min} = v_f = f_{ot} \cdot n = f_z \cdot z \cdot n$	[mm.min ⁻¹]	f_z Zahnvorschub [mm.Zahn ⁻¹]								
Zahnvorschub	$f_z = \frac{f_{ot}}{z} = \frac{f_{min}}{n \cdot z}$	[mm.Zahn ⁻¹]	z Zähnezahl [1]								
Spanquerschnitt	$A = f_z \cdot a_p$	[mm ²]	A Spanquerschnitt [mm ²] f_{ot} Vorschub je Umdrehung [mm.U ⁻¹] a_p Axiale Schnitttiefe [mm]								
Spandicke (für WSP mit gerader Schneikante)	$h = f \cdot \sin \kappa_r$	[mm]	a_e Radiale Schnitttiefe [mm] κ_r Einstellwinkel der Hauptschneide [°] h Spandicke [mm]								
Spandicke (für WSP mit runder Schneikante)	$h = f_z \cdot \sqrt{\frac{a_p}{D}}$	[mm]	v_c Schnittgeschwindigkeit [m.min ⁻¹] f_{ot} Vorschub je Umdrehung [mm.U ⁻¹] f_{min} Minutenvorschub (Vorschubgeschwindigkeit) [mm.min ⁻¹]								
Abtragsformeln	$Q = \frac{a_p \cdot a_e \cdot f_{min}}{1000}$	[cm ³ .min ⁻¹]	f_z Zahnvorschub [mm.Zahn ⁻¹] Q Abtragsvolumen pro 1 Minute [cm ³ .min ⁻¹]								
Leistungsbedarf	$P_c = \frac{a_p \cdot a_e \cdot f_{min}}{60 \cdot 10^6 \cdot x \cdot \eta} = k_c \cdot k_\gamma$	[kW]	p_c Leistungsaufnahme [kW] a_p Axiale Schnitttiefe [mm] a_e Radiale Schnitttiefe [mm] f Vorschub [mm.U ⁻¹] k_c Spezifische Hauptschnittkraft [MPa] k_γ Faktor der den Winkeleinfluss γ ₀ einschließt [°] η Wirkungsgrad der Fräsmaschine gewöhnlich η = 0,75 [-]								
Ungefähr Leistungsbedarf	$P_c = \frac{a_p \cdot a_e \cdot f}{x}$	[kW]	x Faktor, der den Einfluss des zu bearbeitenden Materials einschließt [cm ³ .min ⁻¹] <table border="1"> <tr> <td>Material</td><td>Stahl</td><td>Guss</td><td>Al</td></tr> <tr> <td>Faktor X</td><td>24000</td><td>30000</td><td>12000</td></tr> </table>	Material	Stahl	Guss	Al	Faktor X	24000	30000	12000
Material	Stahl	Guss	Al								
Faktor X	24000	30000	12000								

CKJNR/L Seite 1/92 	DCLNR/L Seite 1/92 	PCBNR/L Seite 1/92 	PCLNR/L Seite 1/93 	DDJNR/L Seite 1/93 
PDJNR/L Seite 1/93 	PSSNR/L Seite 1/94 	MTJNR/L Seite 1/94 	PWLNRL Seite 1/94 	MVJNR/L Seite 1/95 
SCACR/L Seite 1/95 	SCLCR/L Seite 1/95 	SDJCR/L Seite 1/96 	SDNCN Seite 1/96 	SSDCN Seite 1/96 
STGCR Seite 1/97 	SVHCR/L Seite 1/97 	SVJCR/L Seite 1/97 	SVPCR/L Seite 1/98 	SVJBR/L Seite 1/98 

PROMAT
Klemmdrehhalter CKJN
zum Außendrehen


ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Ersatzteile	h=h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l2 max mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts											
CKJNR 2525 M16	KNUX 1604..	R	25	25	32	150	34	64 84 001 303	1	108,05 ▶	C230
links											
CKJNL 2525 M16	KNUX 1604..	L	25	25	32	150	34	64 84 001 304	1	108,05 ▶	C230

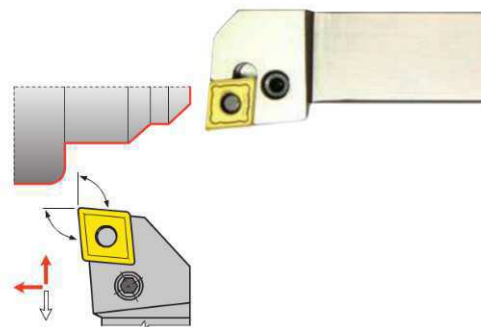
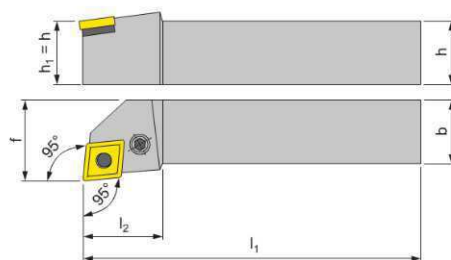
PROMAT
Klemmdrehhalter DCLN
zum Außendrehen


ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Ersatzteile	h=h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l2 max mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts											
DCLNR 2020 K12	CNM. 1204..-E	DC 12	20	20	27	125	30	64 84 003 699	1	54,55 ▶	C230
DCLNR 2525 M12	CNM. 1204..-E	DC 12	25	25	32	150	30	64 84 003 701	1	60,35 ▶	C230
links											
DCLNL 2020 K12	CNM. 1204..-E	DC 12	20	20	27	125	30	64 84 003 700	1	54,55 ▶	C230
DCLNL 2525 M12	CNM. 1204..-E	DC 12	25	25	32	150	30	64 84 003 702	1	60,35 ▶	C230

PROMAT
Klemmdrehhalter PCBN
zum Außendrehen

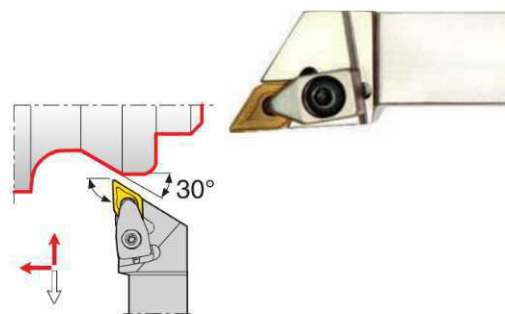
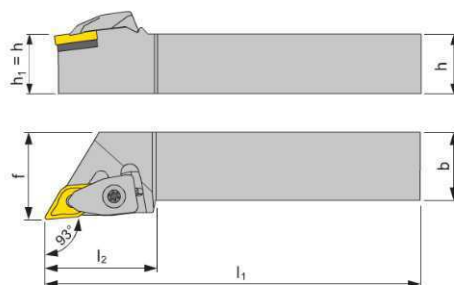

ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Ersatzteile	h=h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l2 max mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts											
PCBNR 2020 K12	CNM. 1204..E	PC 22	20	20	17	125	36	64 84 001 995	1	58,45 ▶	C230
PCBNR 2525 M12	CNM. 1204..E	PC 20	25	25	22	150	36	64 84 001 357	1	64,60 ▶	C230
links											
PCBNL 2020 K12	CNM. 1204..E	PC 22	20	20	17	125	36	64 84 002 093	1	58,45 ▶	C230
PCBNL 2525 M12	CNM. 1204..E	PC 20	25	25	22	150	36	64 84 001 632	1	64,60 ▶	C230

Klemmdrehhalter PCLN
zum Außendrehen

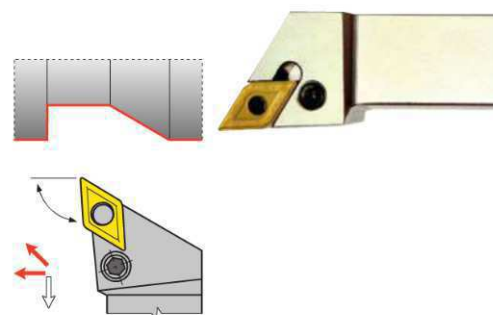
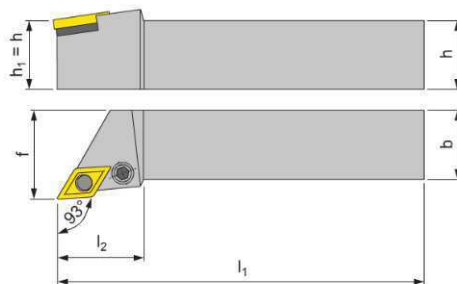
ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Ersatzteile	h=h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l2 max mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts											
PCLNR 2020 K12	CNM.1204..-E	PC 12	20	20	25	125	36	40 00 859 231	1	54,60	► C230
PCLNR 2525 M12	CNM.1204..-E	PC 12	25	25	32	150	36	40 00 859 233	1	60,10	► C230
PCLNR 3232 P12	CNM. 1204..E	PC 12	32	32	40	170	36	64 84 001 169	1	77,75	► C230
links											
PCLNL 2020 K12	CNM.1204..-E	PC 12	20	20	25	125	36	40 00 859 230	1	54,60	► C230
PCLNL 2525 M12	CNM.1204..-E	PC 12	25	25	32	150	36	40 00 859 232	1	60,10	► C230
PCLNL 3232 P12	CNM. 1204..E	PC 12	32	32	40	170	36	64 84 001 054	1	77,75	► C230

Klemmdrehhalter DDJN
zum Außendrehen

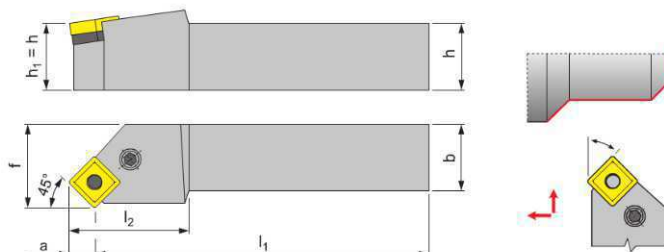



ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Ersatzteile	h=h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l2 max mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts											
DDJNR 2020 K15	DNM. 1506..-E	DD 15	20	20	25	125	40	64 84 003 711	1	54,55	► C230
DDJNR 2525 M15	DNM. 1506..-E	DD 15	25	25	32	150	40	64 84 003 713	1	60,35	► C230
links											
DDJNL 2020 K15	DNM. 1506..-E	DD 15	20	20	25	125	40	64 84 003 712	1	54,55	► C230
DDJNL 2525 M15	DNM. 1506..-E	DD 15	25	25	32	150	40	64 84 003 714	1	60,35	► C230

Klemmdrehhalter PDJN
zum Außendrehen

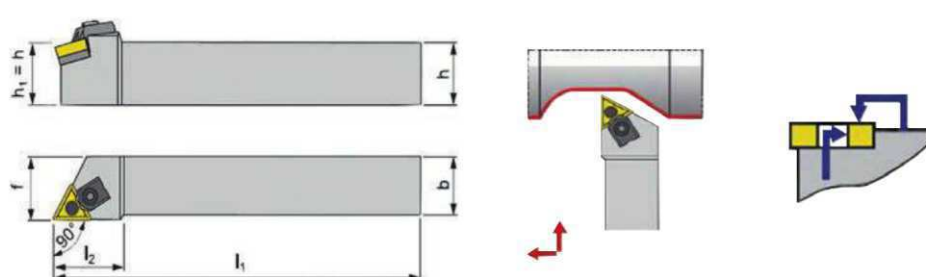



ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Ersatzteile	h=h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l2 max mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts											
PDJNR 2020 K11	DNM. 1104..-E	PD 11	20	20	25	125	30	64 84 001 066	1	54,80	► C230
PDJNR 2525 M11	DNM. 1104..-E	PD 11	25	25	32	150	30	64 84 001 067	1	60,35	► C230
PDJNR 2020 K15	DNM. 1506..-E	PD 11	20	20	25	125	40	40 00 859 251	1	54,80	► C230
PDJNR 2525 M15	DNM. 1506..-E	PD 15	25	25	32	150	40	40 00 859 253	1	60,35	► C230
links											
PDJNL 2020 K11	DNM. 1104..-E	PD 11	20	20	25	125	30	64 84 001 063	1	54,80	► C230
PDJNL 2525 M11	DNM. 1104..-E	PD 11	25	25	32	150	30	64 84 001 064	1	60,35	► C230
PDJNL 2020 K15	DNM. 1506..-E	PD 11	20	20	25	125	40	40 00 859 250	1	54,80	► C230
PDJNL 2525 M15	DNM. 1506..-E	PD 15	25	25	32	150	40	40 00 859 252	1	60,35	► C230

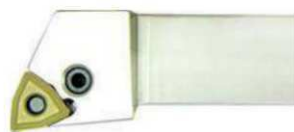
PROMAT
Klemmdrehhalter PSSN
zum Außendrehen


ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Ersatzteile	h=h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	a mm	l2 max mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts												
PSSNR 2020 K12	SNM. 1204...-E	PS 12	20	20	25	125	8,3	36	64 84 001 321	1	54,55 ▶	C230
PSSNR 2525 M12	SNM. 1204...-E	PS 12	25	25	32	150	8,3	36	64 84 001 307	1	60,35 ▶	C230
links												
PSSNL 2020 K12	SNM. 1204...-E	PS 12	20	20	25	125	8,3	36	64 84 001 800	1	54,55 ▶	C230
PSSNL 2525 M12	SNM. 1204...-E	PS 12	25	25	32	150	8,3	36	64 84 001 570	1	60,35 ▶	C230

PROMAT
Klemmdrehhalter MTJN
zum Außendrehen

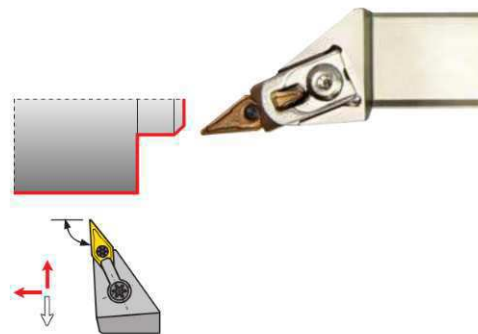
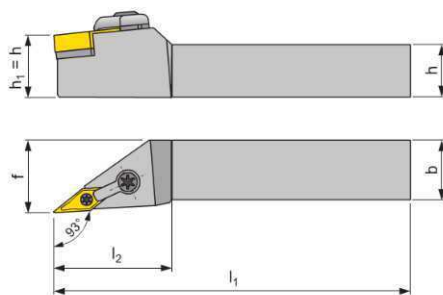
NEU


ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Ersatzteile	h=h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l2 max mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts											
MTJNR 2020 K16	TNM.1604..	MT16	20	20	25	125	32	40 00 858 729	1	62,85 ▶	C230
MTJNR 2525 M16	TNM.1604..	MT16	25	25	32	150	32	40 00 858 730	1	62,85 ▶	C230
links											
MTJNL 2020 K16	TNM.1604..	MT16	20	20	25	125	32	40 00 858 731	1	66,95 ▶	C230
MTJNL 2525 M16	TNM.1604..	MT16	25	25	32	150	32	40 00 858 732	1	66,95 ▶	C230

PROMAT
Klemmdrehhalter PWLN
zum Außendrehen


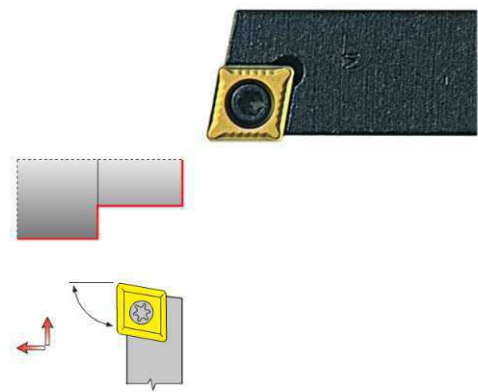
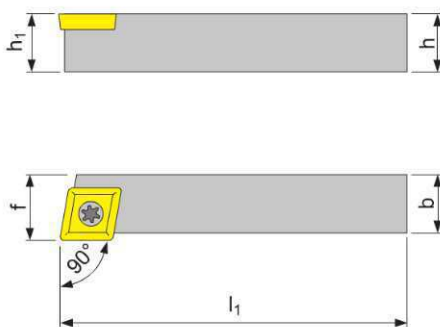
ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Ersatzteile	h=h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l2 max mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts											
PWLN ^R 1616 H06	WNM. 0604...-E	PW 10	16	16	20	100	20	64 84 001 872	1	54,35 ▶	C230
PWLN ^R 2020 K06	WNM. 0604...-E	PW 10	20	20	25	125	20	64 84 000 900	1	54,80 ▶	C230
PWLN ^R 2020 K 08	WNM. 804...-E	PW 08	20	20	25	125	22	40 00 859 221	1	54,80 ▶	C230
PWLN ^R 2525 M 08	WNM. 804...-E	PW 08	25	25	32	150	22	40 00 859 223	1	60,35 ▶	C230
links											
PWLNL 1616 H06	WNM. 0604...-E	PW 10	16	16	20	100	20	64 84 001 566	1	54,35 ▶	C230
PWLNL 2020 K06	WNM. 0604...-E	PW 10	20	20	25	125	20	64 84 001 567	1	54,80 ▶	C230
PWLNL 2020 K 08	WNM. 804...-E	PW 08	20	20	25	125	22	40 00 859 220	1	54,80 ▶	C230
PWLNL 2525 M 08	WNM. 804...-E	PW 08	25	25	32	150	22	40 00 859 222	1	60,35 ▶	C230

Klemmdrehhalter MVJN
 zum Außendrehen



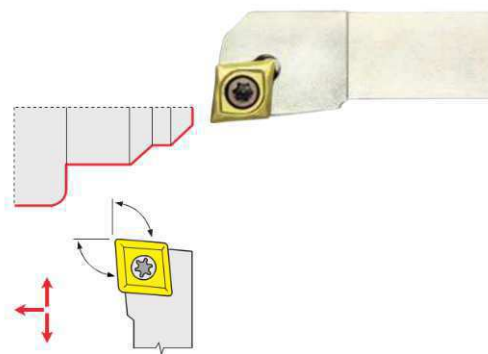
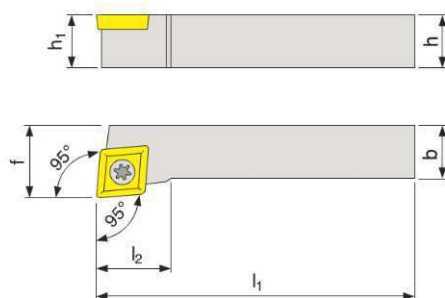
ISO-Bezeichnung	Wendepplatte	Ersatzteile	h=h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l2 max mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts											
MVJNR 2020 K16	VNM. 1604..	MV 2	20	20	25	125	41	64 84 001 080	1	65,20	► C230
MVJNR 2525 M16	VNM. 1604..	MV 2	25	25	32	150	41	64 84 001 081	1	69,35	► C230
links											
MVJNL 2020 K16	VNM. 1604..	MV 2	20	20	25	125	41	64 84 001 078	1	65,20	► C230
MVJNL 2525 M16	VNM. 1604..	MV 2	25	25	32	150	41	64 84 001 079	1	69,35	► C230

Klemmdrehhalter SCAC
 zum Außendrehen

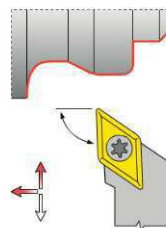
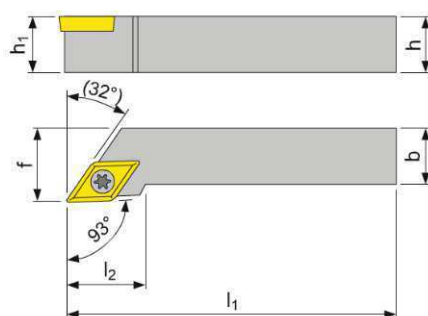


ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Ersatzteile	h=h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts										
SCACR 1212 F09	CC..09T3..	SO 4	12	12	12,5	80	64 84 001 333	1	81,60	► C230
SCACR 1616 H09	CC..09T3..	SO 4	16	16	16,5	100	64 84 001 101	1	82,55	► C230
links										
SCACL 1212 F09	CC..09T3..	SO 4	12	12	12,5	80	64 84 001 282	1	81,60	► C230
SCACL 1616 H09	CC..09T3..	SO 4	16	16	16,5	100	64 84 001 124	1	82,55	► C230

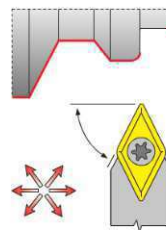
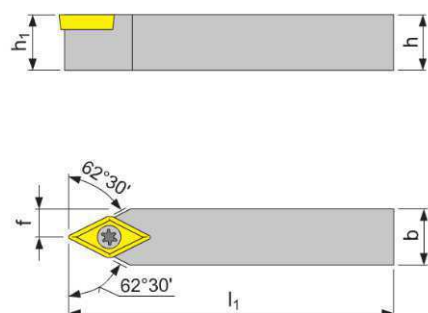
Klemmdrehhalter SCLC
 zum Außendrehen



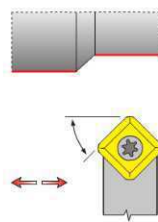
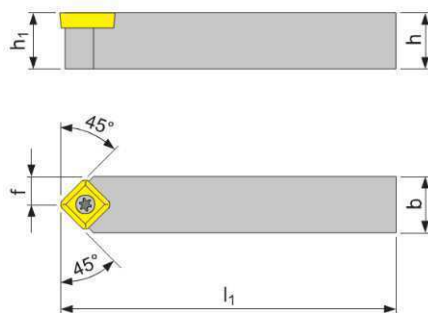
ISO-Bezeichnung	Wendepplatte	Ersatzteile	h=h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l2 max mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts											
SCLCR 1010 E06	CC..0602..	SC 06	10	10	12	70	11	64 84 001 061	1	41,65	► C230
SCLCR 1212 F09	CC..09T3..	SC 09	12	12	16	80	16	40 00 859 158	1	47,05	► C230
SCLCR 1616 H09	CC..09T3..	SC 09	16	16	20	100	16	40 00 859 160	1	50,35	► C230
SCLCR 2020 K12	CC..1204..	SC 12	20	20	25	125	20	40 00 859 162	1	62,75	► C230
SCLCR 2525 M12	CC..1204..	SC 12	25	25	32	150	20	40 00 859 164	1	72,20	► C230
links											
SCLCL 1010 E06	CC..0602..	SC 06	10	10	12	70	11	64 84 001 280	1	41,65	► C230
SCLCL 1212 F09	CC..09T3..	SC 09	12	12	16	80	16	40 00 859 157	1	47,05	► C230
SCLCL 1616 H09	CC..09T3..	SC 09	16	16	20	100	16	40 00 859 159	1	50,35	► C230
SCLCL 2020 K12	CC..1204..	SC 12	20	20	25	125	20	40 00 859 161	1	62,75	► C230
SCLCL 2525 M12	CC..1204..	SC 12	25	25	32	150	20	40 00 859 163	1	72,20	► C230

PROMAT
Klemmdrehhalter SDJC
zum Außendrehen


ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Ersatzteile	h=h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l2 max mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts											
SDJCR 1010 E07	DC..0702..	SD 07	10	10	12	70	14	64 84 001 284	1	41,65	► C230
SDJCR 1212 F11	DC..11T3..	SD 11	12	12	16	80	20	64 84 001 084	1	47,05	► C230
SDJCR 1616 H11	DC..11T3..	SD 11	16	16	20	100	20	64 84 001 309	1	50,35	► C230
SDJCR 2020 K11-M	DC..11T3..	SD 11	20	20	25	125	20	40 00 859 201	1	62,75	► C230
SDJCR 2525 M11-M	DC..11T3..	SD 11	25	25	32	150	20	40 00 859 203	1	72,20	► C230
links											
SDJCL 1010 E07	DC..0702..	SD 07	10	10	12	70	14	64 84 001 336	1	41,65	► C230
SDJCL 1212 F11	DC..11T3..	SD 11	12	12	16	80	20	64 84 001 126	1	47,05	► C230
SDJCL 1616 H11	DC..11T3..	SD 11	16	16	20	100	20	64 84 001 283	1	50,35	► C230
SDJCL 2020 K11	DC..11T3..	SD 11	20	20	25	125	20	40 00 859 200	1	62,75	► C230
SDJCL 2525 M11	DC..11T3..	SD 11	25	25	32	150	20	40 00 859 202	1	72,20	► C230

PROMAT
Klemmdrehhalter SDNC
zum Außendrehen


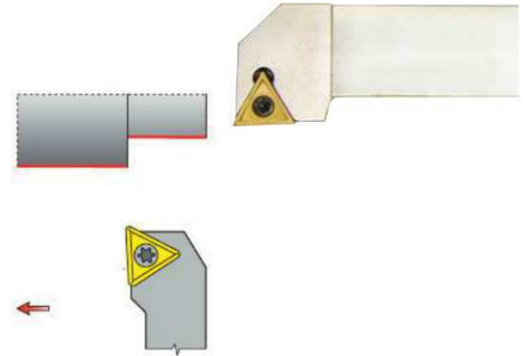
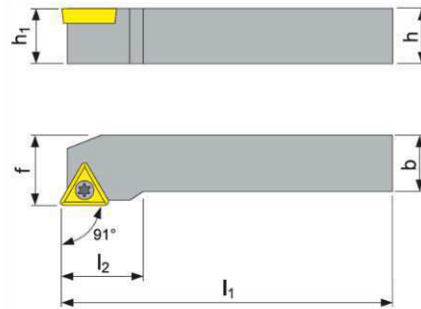
ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Ersatzteile	h=h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
SDNCN 2020 K11	DC.. 11T3..	SD 11	20	20	10,0	125	64 84 000 790	1	62,35	► C230
SDNCN 2525 M11	DC.. 11T3..	SD 11	25	25	12,5	150	64 84 000 791	1	71,80	► C230

PROMAT
Klemmdrehhalter SSDC
zum Außendrehen


ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Ersatzteile	h=h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
SSDCN 1212 F09	SC.. 09T3..	SS 09	12	12	6	80	64 84 001 170	1	46,90	► C230
SSDCN 1616 H09	SC.. 09T3..	SS 09	16	16	8	100	64 84 001 134	1	50,35	► C230
SSDCN 2020 K12	SC.. 1204..	SS 12	20	20	10	125	64 84 000 806	1	62,35	► C230
SSDCN 2525 M12	SC.. 1204..	SS 12	25	25	12,5	150	64 84 000 807	1	71,80	► C230

Klemmdrehhalter STGC

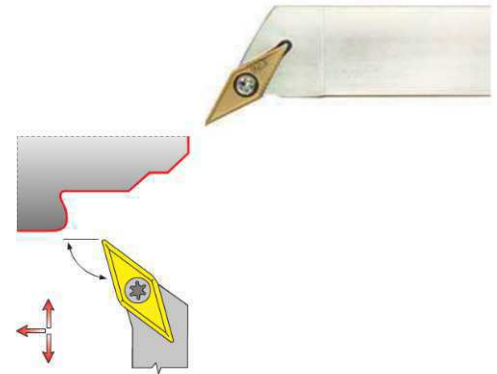
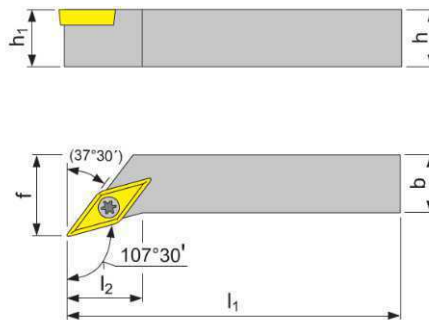
zum Außendrehen



ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Ersatzteile	h=h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l2 max mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts											
STGCR 1616 H11	TC... 1102..	SD 07	16	16	20	100	18	64 84 001 138	1	50,35 ▶	C230
STGCR 2020 K16	TC... 16T3..	ST 16	20	20	25	125	25	64 84 000 819	1	62,65 ▶	C230
STGCR 2525 M16	TC... 16T3..	ST 16	25	25	32	150	25	64 84 000 820	1	71,75 ▶	C230

Klemmdrehhalter SVHC

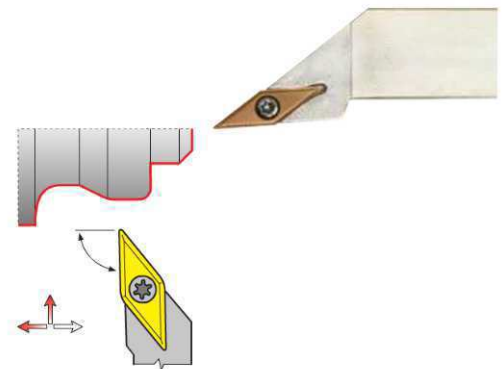
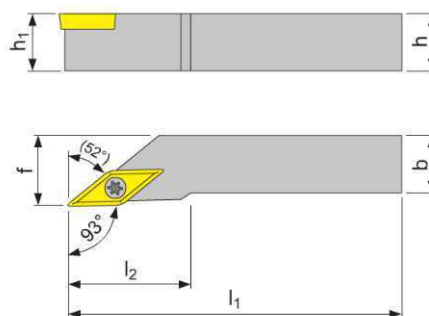
zum Außendrehen



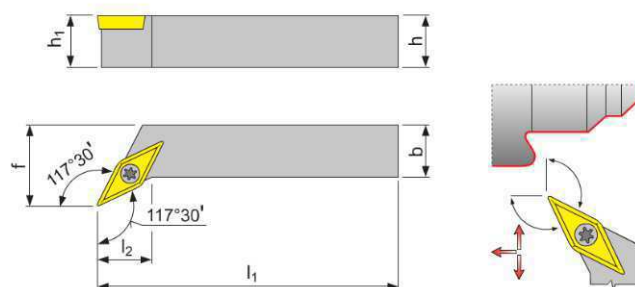
ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Ersatzteile	h=h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l2 max mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts											
SVHCR 2020 K16	VC... 1604..	SV 16	20	20	25	125	20	64 84 000 823	1	62,65 ▶	C230
SVHCR 2525 M16	VC... 1604..	SV 16	25	25	32	150	20	64 84 000 824	1	71,75 ▶	C230
links											
SVHCL 2020 K16	VC... 1604..	SV 16	20	20	25	125	20	64 84 000 821	1	62,65 ▶	C230
SVHCL 2525 M16	VC... 1604..	SV 16	25	25	32	150	20	64 84 000 822	1	71,75 ▶	C230

Klemmdrehhalter SVJC

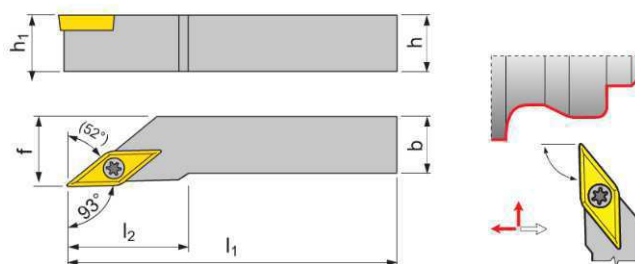
zum Außendrehen



ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Ersatzteile	h=h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l2 max mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts											
SVJCR 1616 H11	VC... 1103..	SD 07	16	16	20	100	20	64 84 001 085	1	50,35 ▶	C230
SVJCR 2020 K11	VC... 1103..	SD 07	20	20	25	125	28	64 84 001 087	1	62,35 ▶	C230
SVJCR 2020 K16	VC... 1604..	SV 16	20	20	25	125	28	64 84 000 828	1	62,35 ▶	C230
SVJCR 2525 M16	VC... 1604..	SV 16	25	25	32	150	32	64 84 000 829	1	71,80 ▶	C230
links											
SVJCL 1616 H11	VC... 1103..	SD 07	16	16	20	100	20	64 84 001 434	1	50,35 ▶	C230
SVJCL 2020 K11	VC... 1103..	SD 07	20	20	25	125	28	64 84 001 435	1	62,35 ▶	C230
SVJCL 2020 K16	VC... 1604..	SV 16	20	20	25	125	28	64 84 000 825	1	62,35 ▶	C230
SVJCL 2525 M16	VC... 1604..	SV 16	25	25	32	150	32	64 84 000 826	1	71,80 ▶	C230

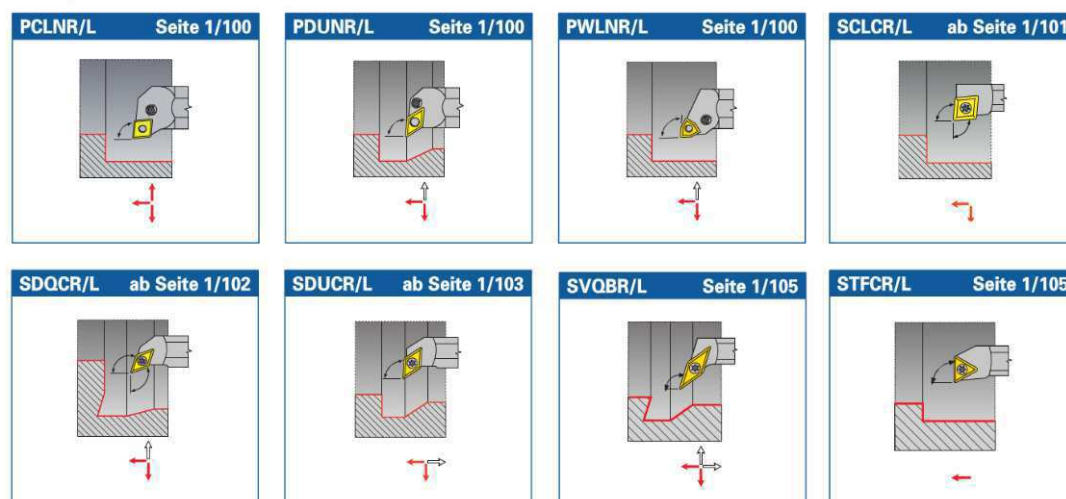
PROMAT
Klemmdrehhalter SVPC
zum Außendrehen


ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Ersatzteile	h=h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l2 max mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts											
SVPCR 2020 K16	VC..1604..	SV 10	20	20	25	125	20	64 84 000 834	1	98,35 ▶	C230
SVPCR 2525 M16	VC..1604..	SV 10	25	25	32	150	25	64 84 000 835	1	99,55 ▶	C230
links											
SVPCCL 2020 K16	VC..1604..	SV 10	20	20	25	125	20	64 84 000 831	1	98,35 ▶	C230
SVPCCL 2525 M16	VC..1604..	SV 10	25	25	32	150	25	64 84 000 832	1	99,55 ▶	C230

PROMAT
Klemmdrehhalter SVJB
zum Außendrehen


ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Ersatzteile	h=h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l2 max mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts											
SVJBR 2020 K16	VB..1604..	SV 16	20	20	25	125	36	64 83 999 996	1	62,35 ▶	C230
SVJBR 2525 M16	VB..1604..	SV 16	25	25	21	150	36	64 83 999 997	1	71,80 ▶	C230
links											
SVJBL 2020 K16	VB..1604..	SV 16	20	20	25	125	36	64 83 999 998	1	62,35 ▶	C230
SVJBL 2525 M16	VB..1604..	SV 16	25	25	21	150	36	64 83 999 999	1	71,80 ▶	C230

Programmübersicht - ISO Innendrehen



1	
Schaft	
S	Stahlschaft
A	Stahlschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr

2				
Schaft Ø (mm)				
08	10	12	16	20
25	32	40	50	60

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
A	40	T	-	P	C	L	N	L	12
									X

3	
Werkzeuglänge	
	l_1 [mm]
D	60
E	70
F	80
H	100
J	110
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300
U	350
V	400
W	450
X	Spec.
Y	500

4	
Befestigungssystem	
C	
P	
M	
S	
X	
G	

5	
Plattenform	
S	
T	
R	
W	
L	
C	
D	
K	
V	
X	Spezial

6									
Halterform - Einstellwinkel									
A	B	C	D	D					
90°	75°	90°	45°						
E	F	G	H	J					
60°	90°	90°	107°30'	93°					
K	L	M	N	P					
75°	95°	50°	62°30'	117°30'					
Q	R	S	S	T					
107°30'	75°	45°		60°					
U	V	W	X	Y					
93°	72°30'	60°	SPEZIAL	85°					
Z									
K									

7	
Freiwinkel	
	α_n
N	$\alpha_n=0^\circ$
C	$\alpha_n=7^\circ$
P	$\alpha_n=11^\circ$

9							
Schneidkantenlänge							
d [mm]	S	C	D	V	K	W	T
6,00							
6,35		06	07	11			11
8,00							
9,525	09	09	11	16	19	06	16
10,00							
12,00							
12,70	12	12	15			08	22
15,875	15	16					27
16,00							
19,05	19	19					
20,00							
25,00							
25,40	25	25					

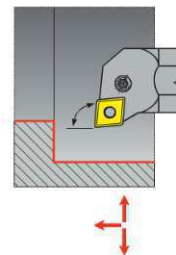
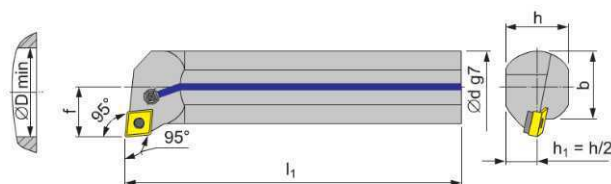
10	
Angaben des Herstellers	
X	Speziellschaftform
.	
.	
87	Einstellwinkel κ bei Halterform "Z"
90	
93	
.	
.	

8	
Schneidrichtung	
R	
L	



Bohrstange PCLN

zur Innenbearbeitung · vernickelte Ausführung · mit Innenkühlung

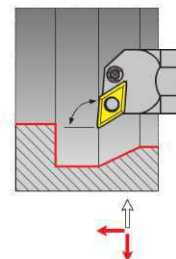
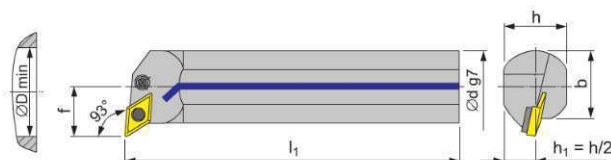


ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Ersatzteile	Ø d g7 mm	f mm	l1 mm	h mm	b mm	Ø D min mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts												
A25R-PCLNR 12	CNM. 1204..	PC 12	25	17	200	23	23	32	64 84 001 364	1	111,60	► C230
A32S-PCLNR 12	CNM. 1204..	PC 12	32	22	250	30	30	40	64 84 001 942	1	155,55	► C230
A40T-PCLNR 12	CNM. 1204..	PC 12	40	27	300	38	38	50	64 84 001 710	1	177,10	► C230
links												
A25R-PCLNL 12	CNM. 1204..	PC 12	25	17	200	23	23	32	64 84 001 699	1	111,60	► C230
A32S-PCLNL 12	CNM. 1204..	PC 12	32	22	250	30	30	40	64 84 001 963	1	155,55	► C230
A40T-PCLNL 12	CNM. 1204..	PC 12	40	27	300	38	38	50	64 84 001 777	1	177,10	► C230



Bohrstange PDUN

zur Innenbearbeitung · vernickelte Ausführung · mit Innenkühlung · Art.-Nr. 64 84 002 200: Bohrstange brüniert

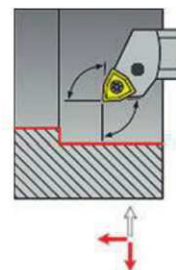
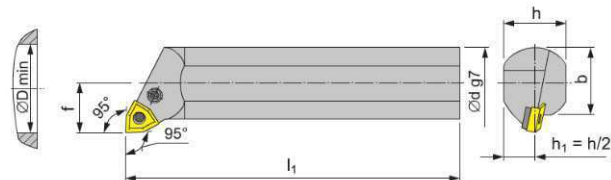


ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Ersatzteile	Ø d g7 mm	f mm	l1 mm	h mm	b mm	Ø D min mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts												
A20Q-PDUNR 11	DNM. 1104..	PD 11	20	14	180	23	23	30	64 83 999 986	1	94,20	► C230
A25R-PDUNR 11	DNM. 1104..	PD 11	25	17	200	23	23	32	64 83 999 987	1	111,60	► C230
A32S-PDUNR 15	DNM. 1504..	PD 15	32	22	250	30	30	40	64 84 001 985	1	155,55	► C230
A40T-PDUNR 15	DNM. 1504..	PD 15	40	27	300	38	38	50	64 84 001 888	1	177,10	► C230
links												
A20Q-PDUNL 11	DNM. 1104..	PD 11	20	14	180	23	23	30	64 83 999 989	1	94,20	► C230
A25R-PDUNL 11	DNM. 1104..	PD 11	25	17	200	23	23	32	64 83 999 990	1	111,60	► C230
A32S-PDUNL 15	DNM. 1504..	PD 15	32	22	250	30	30	40	64 84 002 235	1	155,55	► C230
A40T-PDUNL 15	DNM. 1504..	PD 30	40	27	300	38	38	50	64 84 002 200	1	264,45	► C230



Bohrstange PWLN

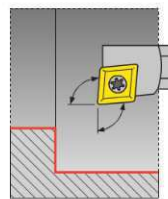
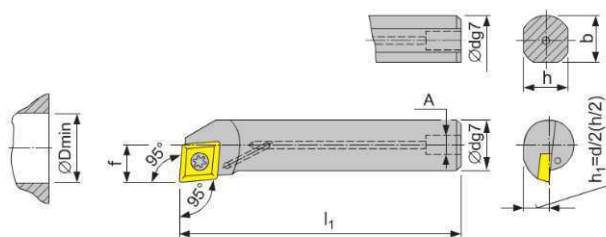
zur Innenbearbeitung · vernickelte Ausführung · mit Innenkühlung



ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Ersatzteile	Ø d g7 mm	f mm	l1 mm	h mm	b mm	Ø D min mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts												
A25R-PWLN 08	WNM..0804..	PW 08	25	17	200	23	23	32	40 00 859 149	1	111,60	► C230
A32S-PWLN 08	WNM..0804..	PW 08	32	22	250	30	30	40	40 00 859 190	1	155,55	► C230
links												
A25R-PWLN 08	WNM..0804..	PW 08	25	17	200	23	23	32	40 00 859 000	1	111,60	► C230
A32S-PWLN 08	WNM..0804..	PW 08	32	22	250	30	30	40	40 00 859 169	1	155,55	► C230

Bohrstange SCLC

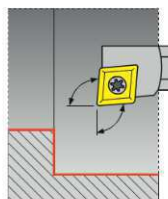
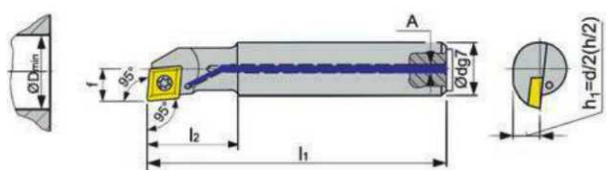
zur Innenbearbeitung · vernickelte Ausführung · mit Innenkühlung

PROMAT

ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Ersatzteile	Ø d g7 mm	f mm	l1 mm	h mm	b mm	A Ø mm	Ø D min mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts													
A08F-SCLCR 06	CC..0602..	SC 06	8	6	80	7,2	7,6	-	11	40 00 859 125	1	48,10	► C230
A10H-SCLCR 06	CC..0602..	SC 06	10	7	100	9,0	-	-	13	40 00 859 108	1	48,70	► C230
A12K-SCLCR 06	CC..0602..	SC 06	12	9	125	11,0	-	-	16	40 00 859 114	1	55,95	► C230
A16M-SCLCR 09	CC..09T3..	SC 08	16	11	150	14,5	-	-	20	40 00 859 136	1	62,95	► C230
A20Q-SCLCR 09	CC..09T3..	SC 08	20	13	180	18,0	-	-	25	40 00 859 138	1	78,65	► C230
A25Q-SCLCR 09	CC..09T3..	SO 4	25	17	180	23,0	23	8	32	64 84 001 258	1	101,35	► C230
links													
A08F-SCLCL 06	CC..0602..	SC 06	8	6	80	7,2	7,6	-	11	40 00 859 126	1	48,10	► C230
A10H-SCLCL 06	CC..0602..	SC 06	10	7	100	9,0	-	-	13	40 00 859 109	1	48,70	► C230
A12K-SCLCL 06	CC..0602..	SC 06	12	9	125	11,0	-	-	16	40 00 859 135	1	55,95	► C230
A16M-SCLCL 09	CC..09T3..	SC 08	16	11	150	14,5	-	-	20	40 00 859 137	1	62,95	► C230
A20Q-SCLCL 09	CC..09T3..	SC 08	20	13	180	18,0	-	-	25	40 00 859 139	1	78,65	► C230
A25Q-SCLCL 09	CC..09T3..	SO 4	25	17	180	23,0	23	8	32	64 84 001 262	1	101,35	► C230

Bohrstange SCLC

mit abgesetztem Schaft zur Innenbearbeitung · vernickelte Ausführung · mit Innenkühlung

PROMAT

ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Ersatzteile	Ø d g7 mm	f mm	l1 mm	l2 mm	h mm	Ø D min mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts												
A0608H-SCLCR 06	CC..0602..	SC 06	8	4	100	25	7	8	40 00 859 215	1	53,05	► C230
A0810J-SCLCR 06	CC..0602..	SC 10	10	6	110	32	9	12	40 00 859 216	1	59,30	► C230
A1012K-SCLCR 06	CC..0602..	SC 10	12	7	125	38	11	14	40 00 859 217	1	61,40	► C230
A1216M-SCLCR 06	CC..0602..	SC 10	16	9	150	50	15	18	40 00 859 218	1	69,25	► C230
links												
A0608H-SCLCL 06	CC..0602..	SC 06	8	4	100	25	7	8	40 00 859 256	1	53,05	► C230
A0810J-SCLCL 06	CC..0602..	SC 10	10	6	110	32	9	12	40 00 859 257	1	59,30	► C230
A1012K-SCLCL 06	CC..0602..	SC 10	12	7	125	38	11	14	40 00 859 258	1	61,40	► C230
A1216M-SCLCL 06	CC..0602..	SC 10	16	9	150	50	15	18	40 00 859 259	1	69,25	► C230

Bohrstangenset SCLC

mit abgesetztem Schaft · vernickelte Ausführung · mit Innenkühlung

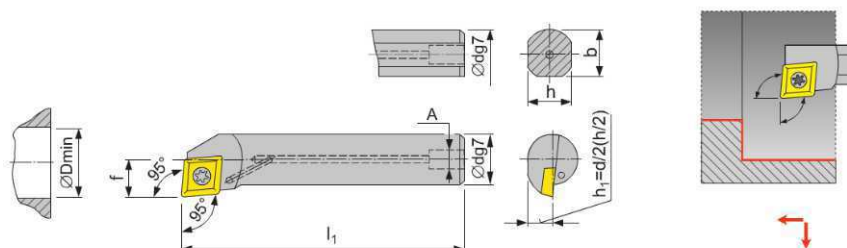
PROMAT**Inhalt:**

je 1 Stück A0608H-SCLC 06
 A0810J-SCLC 06
 A1012K-SCLC 06
 A1216M-SCLC 06



Ausführung	Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
SCLC-R 06	4 teilig	40 00 859 219	1	212,45	► C230
SCLC-L 06	4 teilig	40 00 859 224	1	212,45	► C230

PROMAT

Bohrstange SCLC
VHM · zur Innenbearbeitung · mit Innenkühlung

VHM

ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Ersatzteile	Ø d g7 mm	f mm	l1 mm	h mm	Ø D min mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts											
E08K-SCLCR 06	CC..0602..	SC 06	8	4,8	125	7	12	40 00 858 982	1	149,15 ▶	C230
E10K-SCLCR 06	CC..0602..	SC 10	10	5,8	125	9	14	40 00 858 983	1	161,80 ▶	C230
E12M-SCLCR 06	CC..0602..	SC 10	12	7	150	11	18	40 00 858 984	1	179,60 ▶	C230
E16R-SCLCR 09	CC..09T3..	SC 08	16	10	200	8	18	40 00 858 753	1	407,90 ▶	C230
links											
E08K-SCLCL 06	CC..0602..	SC 06	8	4,8	125	7	12	40 00 858 985	1	149,15 ▶	C230
E10K-SCLCL 06	CC..0602..	SC 10	10	5,8	125	9	14	40 00 858 986	1	161,80 ▶	C230
E12M-SCLCL 06	CC..0602..	SC 10	12	7	150	11	18	40 00 858 987	1	179,60 ▶	C230
E16R-SCLCL 09	CC..09T3..	SC 08	16	10	200	8	18	40 00 858 754	1	407,90 ▶	C230

PROMAT

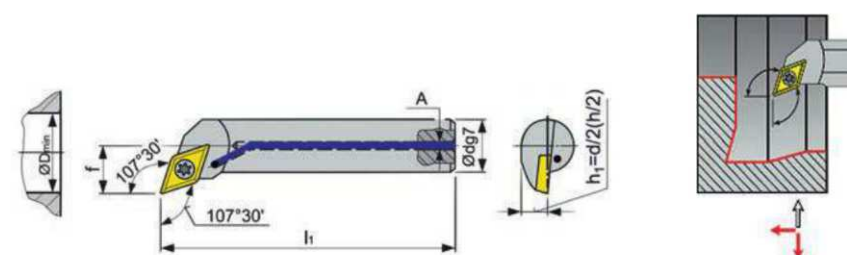
Bohrstangenset SCLC
VHM · mit Innenkühlung

Inhalt:
je 1 Stück E08K-SCLC 06
E10K-SCLC 06
E12M-SCLC 06

VHM

Ausführung	Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
SCLC-R 06	3 teilig	40 00 858 854	1	403,40 ▶	C230
SCLC-L 06	3 teilig	40 00 858 897	1	403,40 ▶	C230

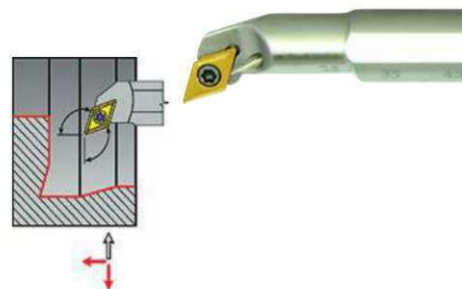
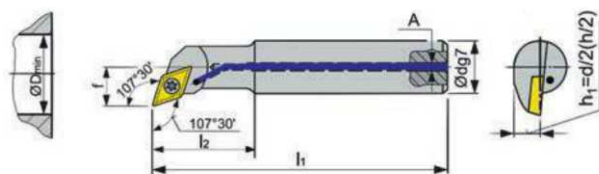
PROMAT

Bohrstange SDQC
zur Innenbearbeitung · vernickelte Ausführung · mit Innenkühlung

VHM

ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Ersatzteile	Ø d g7 mm	f mm	l1 mm	h mm	Ø D min mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts											
A12K-SDQCR 07	DC..0702..	SC 06	12	9	125	11	18	40 00 859 976	1	55,95 ▶	C230
A16M-SDQCR 07	DC..0702..	SC 06	16	11	150	15	22	40 00 859 977	1	62,95 ▶	C230
A20Q-SDQCR 11	DC..11T3..	SC 08	20	13	180	18	26	40 00 859 979	1	78,65 ▶	C230
A25Q-SDQCR 11	DC..11T3..	SC 08	25	17	180	23	34	40 00 859 980	1	101,35 ▶	C230
links											
A12K-SDQCL 07	DC..0702..	SC 06	12	9	125	11	18	40 00 859 981	1	55,95 ▶	C230
A16M-SDQCL 07	DC..0702..	SC 06	16	11	150	15	22	40 00 859 982	1	62,95 ▶	C230
A20Q-SDQCL 11	DC..11T3..	SC 08	20	13	180	18	26	40 00 859 984	1	78,65 ▶	C230
A25Q-SDQCL 11	DC..11T3..	SC 08	25	17	180	23	34	40 00 859 985	1	101,35 ▶	C230

Bohrstange SDQC

mit abgesetztem Schaft zur Innenbearbeitung · vernickelte Ausführung · mit Innenkühlung

PROMAT

ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Ersatzteile	Ø d g7 mm	f mm	l1 mm	l2 mm	h mm	Ø D min mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts												
A0810H-SDQCR 07	DC..0702..	SC 06	10	7	100	22	9	13	40 00 859 986	1	55,75	► C230
A1012K-SDQCR 07	DC..0702..	SC 06	12	9	125	28	11	16	40 00 859 987	1	57,85	► C230
A1216M-SDQCR 07	DC..0702..	SC 06	16	11	150	36	15	20	40 00 859 988	1	65,05	► C230
links												
A0810H-SDQCL 07	DC..0702..	SC 06	10	7	100	22	9	13	40 00 859 989	1	55,75	► C230
A1012K-SDQCL 07	DC..0702..	SC 06	12	9	125	28	11	16	40 00 859 990	1	57,85	► C230
A1216M-SDQCL 07	DC..0702..	SC 06	16	11	150	36	15	20	40 00 859 991	1	65,05	► C230

Bohrstangenset SDQC

mit abgesetztem Schaft · vernickelte Ausführung · mit Innenkühlung

PROMAT**Inhalt:**

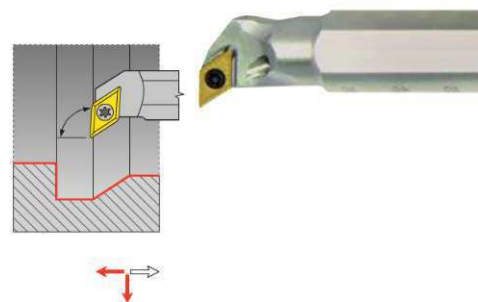
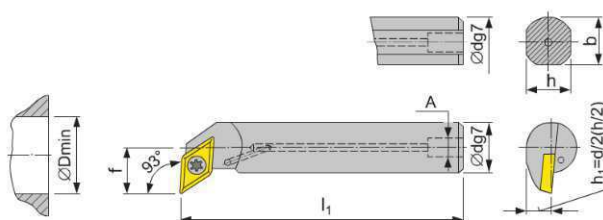
je 1 Stück A0810H-SDQC 07
 A1012K-SDQC 07
 A1216M-SDQC 07



Ausführung	Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
SDQC-R 07	3 teilig	40 00 859 249	1	172,10	► C230
SDQC-L 07	3 teilig	40 00 859 254	1	172,10	► C230

Bohrstange SDUC

zur Innenbearbeitung · vernickelte Ausführung · mit Innenkühlung

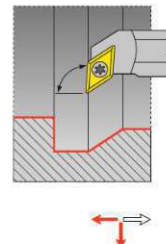
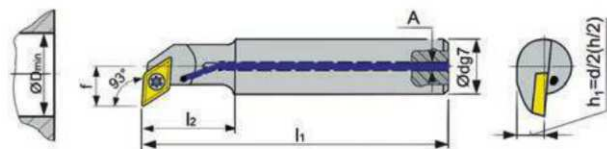
PROMAT

ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Ersatzteile	Ø d g7 mm	f mm	l1 mm	h mm	b mm	Ø D min mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts												
A10H-SDUCR 07	DC..0702..	SC 06	10	7	100	9,0	9,5	13	40 00 859 196	1	48,70	► C230
A12K-SDUCR 07	DC..0702..	SC 06	12	9	125	11,0	11,5	18	40 00 859 205	1	55,95	► C230
A16M-SDUCR 07	DC..0702..	SC 06	16	11	150	14,5	15,0	22	40 00 859 207	1	62,95	► C230
A20Q-SDUCR 11	DC..11T3..	SC 08	20	13	180	18,0	18,5	26	40 00 859 209	1	78,65	► C230
A25Q-SDUCR 11	DC..11T3..	SC 08	25	17	180	23,0	23,0	34	40 00 859 212	1	101,35	► C230
links												
A10H-SDUCL 07	DC..0702..	SC 06	10	7	100	9,0	9,5	13	40 00 859 195	1	48,70	► C230
A12K-SDUCL 07	DC..0702..	SC 06	12	9	125	11,0	11,5	18	40 00 859 204	1	55,95	► C230
A16M-SDUCL 07	DC..0702..	SC 06	16	11	150	14,5	15,0	22	40 00 859 206	1	62,95	► C230
A20Q-SDUCL 11	DC..11T3..	SC 08	20	13	180	18,0	18,5	26	40 00 859 208	1	78,65	► C230
A25Q-SDUCL 11	DC..11T3..	SC 08	25	17	180	23,0	23,0	34	40 00 859 210	1	101,35	► C230



Bohrstange SDUC

mit abgesetztem Schaft zur Innenbearbeitung · vernickelte Ausführung · mit Innenkühlung



ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Ersatzteile	Ø d g7 mm	f mm	l1 mm	l2 mm	h mm	Ø D min mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts												
A0810H-SDUCR 07	DC..0702..	SC 06	10	7	110	22	9	13	40 00 859 234	1	55,75	► C230
A1012K-SDUCR 07	DC..0702..	SC 06	12	9	125	28	11	16	40 00 859 235	1	57,85	► C230
A1216M-SDUCR 07	DC..0702..	SC 06	16	11	150	36	15	20	40 00 859 236	1	65,05	► C230
links												
A0810H-SDUCL 07	DC..0702..	SC 06	10	7	110	22	9	13	40 00 859 237	1	55,75	► C230
A1012K-SDUCL 07	DC..0702..	SC 06	12	9	125	28	11	16	40 00 859 238	1	57,85	► C230
A1216M-SDUCL 07	DC..0702..	SC 06	16	11	150	36	15	20	40 00 859 239	1	65,05	► C230



Bohrstangenset SDUC

mit abgesetztem Schaft · vernickelte Ausführung · mit Innenkühlung

Inhalt:

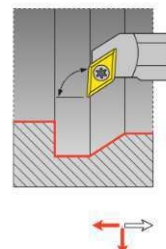
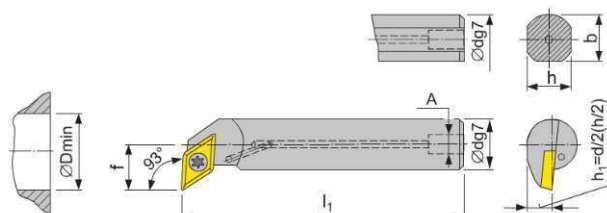
je 1 Stück A0810H-SDUC 07
A1012K-SDUC 07
A1216M-SDUC 07


Ausführung	Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
SDUC-R 07	3 teilig	40 00 859 227	1	172,10	► C230
SDUC-L 07	3 teilig	40 00 859 229	1	172,10	► C230



Bohrstange SDUC

VHM · zur Innenbearbeitung · mit Innenkühlung



ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Ersatzteile	Ø d g7 mm	f mm	l1 mm	h mm	Ø D min mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts											
E10K-SDUCR 07	DC..0702..	SC 06	10	6,8	125	9,0	13	40 00 858 918	1	176,00	► C230
E12M-SDUCR 07	DC..0702..	SC 06	12	8,5	150	11	18	40 00 858 919	1	193,80	► C230
E16R-SDUCR07	DC..0702..	SC 06	16	11	200	8	19	40 00 858 755	1	412,00	► C230
links											
E10K-SDUCL 07	DC..0702..	SC 06	10	6,8	125	9,0	13	40 00 858 920	1	176,00	► C230
E12M-SDUCL 07	DC..0702..	SC 06	12	8,5	150	11	18	40 00 858 921	1	193,80	► C230
E16R-SDUCL07	DC..0702..	SC 06	16	11	200	8	19	40 00 858 756	1	412,00	► C230

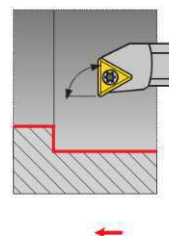
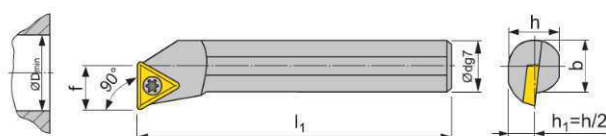
Bohrstangenset SDUC
VHM · mit Innenkühlung

Inhalt:
 je 1 Stück E10K-SDUC 07
 E12M-SDUC 07

PROMAT

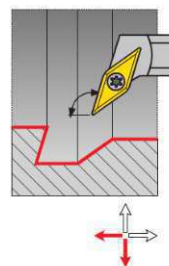
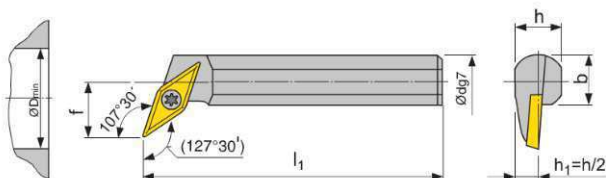

Ausführung	Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
SDUC-R 07	2 teilig	40 00 858 898	1	300,45 ▶	C230
SDUC-L 07	2 teilig	40 00 858 899	1	300,45 ▶	C230

VHM
Bohrstange STFC
 zur Innenbearbeitung

PROMAT


ISO-Bezeichnung	Wendepplatte	Ersatzteile	Ø d g7 mm	f mm	l1 mm	h mm	b mm	Ø D min mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts												
S10H-STFCR 11	TC.. 1102..	SO 2	10	7	100	9	9,5	13	64 84 001 323	1	107,85 ▶	C230
S12K-STFCR 11	TC.. 1102..	SO 1	12	9	125	11	11,5	16	64 84 001 545	1	107,85 ▶	C230
S16M-STFCR 11	TC.. 1102..	SO 1	16	11	150	14,5	15	20	64 84 001 334	1	113,20 ▶	C230
S20Q-STFCR 11	TC.. 1102..	SO 1	20	13	180	18	18,5	25	64 84 001 302	1	144,00 ▶	C230
S25T-STFCR 16	TC.. 16T3..	SO 4	25	17	300	23	23	32	64 84 001 703	1	155,70 ▶	C230
S32U-STFCR 16	TC.. 16T3..	ST 10	32	22	350	30	30	40	64 84 000 866	1	176,80 ▶	C230
links												
S10H-STFCL 11	TC.. 1102..	SO 2	10	7	100	9	9,5	13	64 84 001 241	1	107,85 ▶	C230
S12K-STFCL 11	TC.. 1102..	SO 1	12	9	125	11	11,5	16	64 84 001 656	1	107,85 ▶	C230
S16M-STFCL 11	TC.. 1102..	SO 1	16	11	150	14,5	15	20	64 84 001 906	1	113,20 ▶	C230
S20Q-STFCL 11	TC.. 1102..	SO 1	20	13	180	18	18,5	25	64 84 001 664	1	144,00 ▶	C230
S25T-STFCL 16	TC.. 16T3..	SO 4	25	17	300	23	23	32	64 84 001 460	1	155,70 ▶	C230

Bohrstange SVQB/SVQC
 zur Innenbearbeitung

PROMAT


ISO-Bezeichnung	Wendepplatte	Ersatzteile	Ø d g7 mm	f mm	l1 mm	h mm	b mm	Ø D min mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts												
A16R-SVQBR 11	VB..1103/VC..1103..	S04	16	11	200	14,5	15	20	64 86 001 237	1	110,00 ▶	C230
A20R-SVQBR 11	VB..1103/VC..1103..	S04	20	13	250	18	18,5	25	64 86 001 239	1	138,00 ▶	C230
S25T-SVQCR 16	VB..1604/VC..1604..	S04	25	17	300	23	23	32	64 84 001 182	1	155,70 ▶	C230
S32U-SVQCR 16	VB..1604/VC..1604..	S04	32	22	350	30	30	40	64 84 001 183	1	176,80 ▶	C230
links												
A16R-SVQBL 11	VB..1103/VC..1103..	S04	16	11	200	14,5	15	20	64 86 001 236	1	110,00 ▶	C230
A20R-SVQBL 11	VB..1103/VC..1103..	S04	20	13	250	18	18,5	25	64 86 001 238	1	138,00 ▶	C230
S25T-SVQCL 16	VB..1604/VC..1604..	S04	25	17	300	23	23	32	64 84 002 037	1	155,70 ▶	C230



Ersatzteil	Schraube Art.-Nr.	Gewindebuchse Art.-Nr.	Unterlage Art.-Nr.	Rohrstift Art.-Nr.	Kniehebel Art.-Nr.	Spannpratze Art.-Nr.	Feder Art.-Nr.	Stift mit Feder Art.-Nr.
DC 12	64 84 004 305	64 84 004 301	64 80 006 700	-	-	64 84 003 739	64 84 003 747	-
DD15	64 84 004 305	64 84 004 301	64 80 006 703	-	-	64 84 003 739	64 84 003 747	-
L	64 84 000 272	-	64 80 002 003	64 84 002 658	-	64 84 000 271	64 84 000 273	64 84 000 274
MT 16	-	-	40 00 858 757	-	-	40 00 858 759	-	40 00 858 758
MV 2	64 84 003 344	-	64 80 005 333	-	-	64 84 001 225	-	-
PC 12	40 00 859 225	-	40 00 859 228	40 00 859 175	40 00 859 173	-	-	-
PC 20	40 00 859 225	-	40 00 859 228	40 00 859 175	40 00 859 173	-	-	-
PC 22	40 00 859 225	-	40 00 859 228	40 00 859 175	40 00 859 173	-	-	-
PD 11	64 80 261 779	-	64 81 110 379	64 84 002 873	64 84 002 740	-	-	-
PD 15	64 80 282 279	-	40 00 859 255	40 00 859 175	40 00 859 260	-	-	-
PD 30	40 00 859 225	-	40 00 859 255	40 00 859 175	40 00 859 260	-	-	-
PS 12	40 00 859 225	-	64 81 210 279	40 00 859 175	40 00 859 173	-	-	-
PW 08	40 00 859 225	-	40 00 859 174	40 00 859 175	40 00 859 173	-	-	-
PW 10	64 80 261 779	-	64 80 002 047	64 84 002 873	64 84 002 740	-	-	-
R	64 84 000 272	-	64 80 002 004	64 84 002 658	-	64 84 000 270	64 84 000 273	64 84 000 274
SC 06	40 00 859 111	-	-	-	-	-	-	-
SC 08	64 80 141 079	-	-	-	-	-	-	-
SC 09	40 00 859 112	40 00 859 213	64 80 910 679	-	-	-	-	-
SC 10	40 00 859 110	-	-	-	-	-	-	-
SC 12	64 80 151 279	40 00 859 124	40 00 859 123	-	-	-	-	-
SD 07	40 00 859 110	-	-	-	-	-	-	-
SD 11	40 00 859 112	40 00 859 213	40 00 859 211	-	-	-	-	-
SO 1	40 00 859 111	-	-	-	-	-	-	-
SO 2	40 00 859 110	-	-	-	-	-	-	-
SO 4	40 00 859 112	-	-	-	-	-	-	-
SS 09	40 00 859 112	-	-	-	-	-	-	-
SS 12	64 80 151 279	40 00 859 124	64 81 210 779	-	-	-	-	-
ST 10	40 00 859 112	40 00 859 213	64 80 005 454	-	-	-	-	-
ST 16	40 00 859 112	40 00 859 213	64 81 610 879	-	-	-	-	-
SV 10	64 84 003 179	40 00 859 213	64 80 004 515	-	-	-	-	-
SV 16	40 00 859 112	40 00 859 213	64 81 612 679	-	-	-	-	-

Ersatzteile	Art.-Nr.	VE	EUR	KS	Ersatzteile	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
A-MPTN 16	40 00 858 757	10	9,80 ▶	C225	WS0410-T15	64 80 141 079	1	5,30 ▶	C225
M0517-S2,5	40 00 858 758	10	6,50 ▶	C225	WS0512-T20	64 80 151 279	1	5,30 ▶	C225
MTN 16	40 00 858 759	1	31,45 ▶	C225	KH0617-S3	64 80 261 779	1	7,20 ▶	C225
US2506-T8	40 00 859 110	1	5,30 ▶	C225	KH0822-S3	64 80 282 279	1	7,20 ▶	C225
US2508-T8	40 00 859 111	1	5,30 ▶	C225	A-SPCC 09	64 80 910 679	1	8,50 ▶	C225
US3510-T15	40 00 859 112	1	5,30 ▶	C225	A-SPDN 11	64 81 110 379	1	9,80 ▶	C225
A-SPCC 12	40 00 859 123	1	9,80 ▶	C225	A-SPSN 12	64 81 210 279	1	9,80 ▶	C225
MS0508-S5	40 00 859 124	1	8,50 ▶	C225	A-SPTC 16	64 81 610 879	1	9,80 ▶	C225
K2	40 00 859 173	1	17,25 ▶	C225	A-SPVC 16	64 81 612 679	1	11,05 ▶	C225
A-SPWN 08	40 00 859 174	1	17,25 ▶	C225	KN-SP R	64 84 000 270	1	43,65 ▶	C225
R2-SP02	40 00 859 175	1	4,95 ▶	C225	KN-SP L	64 84 000 271	1	43,65 ▶	C225
A-SPDC 11	40 00 859 211	1	9,80 ▶	C225	WS0621-S4	64 84 000 272	1	6,75 ▶	C225
MS3510-S3,5	40 00 859 213	1	8,50 ▶	C225	KN-F	64 84 000 273	1	5,35 ▶	C225
KH0821-S3	40 00 859 225	1	7,20 ▶	C225	KN-SF	64 84 000 274	1	8,05 ▶	C225
A-SPCN 12	40 00 859 228	1	9,80 ▶	C225	MVN 16	64 84 001 225	1	27,95 ▶	C225
A-SPDN 15	40 00 859 255	1	10,80 ▶	C225	KN-US	64 84 002 658	1	4,95 ▶	C225
K5	40 00 859 260	1	17,25 ▶	C225	K1	64 84 002 740	1	10,40 ▶	C225
KNN 16L	64 80 002 003	1	20,30 ▶	C225	R5-SP05	64 84 002 873	1	4,95 ▶	C225
KNN16R	64 80 002 004	1	20,30 ▶	C225	WS 35	64 84 003 179	1	5,90 ▶	C225
A-SPWN 06	64 80 002 047	1	11,80 ▶	C225	WS0517-S2,5	64 84 003 344	1	9,60 ▶	C225
SVN 16	64 80 004 515	1	15,75 ▶	C225	D-SP	64 84 003 739	1	27,95 ▶	C225
A-MPMV 16	64 80 005 333	1	10,80 ▶	C225	FD 02	64 84 003 747	1	5,35 ▶	C225
STN 16	64 80 005 454	1	11,55 ▶	C225	MS0408-S4	64 84 004 301	1	6,75 ▶	C225
Z-SPCN 12	64 80 006 700	1	9,80 ▶	C225	WS0620-S4	64 84 004 305	1	6,75 ▶	C225
Z-SPDN 15	64 80 006 703	1	10,80 ▶	C225					

1) Preis per St.

PASST, WACKELT UND HAT LUFT.

Präzise Arbeit braucht das
richtige Werkzeug.

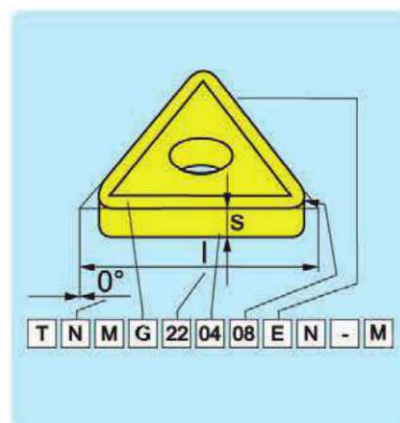


 **PROMAT**

1 Plattenform			
H	O	P	R
S	T	C	D
E	M	V	W
L	A	B	K

2 Freiwinkel	
A	B
C	D
E	F
G	N
	Spezial
P	O

4 Plattform	
N	R
F	A
M	G
W	T
	Spezial
Q	X

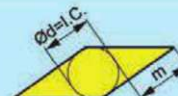
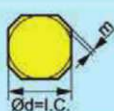


ISO code

ANSI code

1	2	3	4
T	N	U	N
T	N	M	G
1	2	3	4
T	N	U	
T	N	M	G

3 Toleranzen						
Symbol	Toleranzen [mm]			Toleranzen [Palce]		
	m (±)	s (±)	d = I.C. (±)	m (±)	s (±)	d = I.C. (±)
A	0,005	0,025	0,025	0,0002	0,001	0,0010
F	0,005	0,025	0,013	0,0002	0,001	0,0005
C	0,013	0,025	0,025	0,0005	0,001	0,0010
H	0,013	0,025	0,013	0,0005	0,001	0,0005
E	0,025	0,025	0,025	0,0010	0,001	0,0010
G	0,025	0,130	0,025	0,0010	0,005	0,0010
J	0,005	0,025	0,05 + 0,13	0,0002	0,001	0,002 + 0,005
K	0,013	0,025	0,05 + 0,13	0,0005	0,001	0,002 + 0,005
L	0,025	0,025	0,05 + 0,13	0,0010	0,001	0,002 + 0,005
M	0,08 + 0,18	0,130	0,05 + 0,13	0,003 + 0,007	0,005	0,002 + 0,005
N	0,08 + 0,18	0,025	0,05 + 0,13	0,003 + 0,007	0,001	0,002 + 0,005
U	0,05 + 0,38	0,130	0,08 + 0,25	0,005 + 0,015	0,005	0,003 + 0,010



5								
Schnittbreite								
d=l.C.		R	S	T	C	D	V	W
mm	Zoll							
3,97	5/32"			06				
5,00		05						
5,56	7/32"			09				03
6,00		06						
6,35	1/4"			11	06	07		04
8,00		08						
9,525	3/8"	09	09	16	09	11	16	06
10,0		10						
12,0		12						
12,7	1/2"	12	12	22	12	15		08
15,875	5/8"	15	15	27	16			
16,0		16						
19,05	3/4"	19	19	33	19			
20,0		20						
25,0		25						
25,4	1"	25	25		25			
31,75	1 1/4"	31						
32,0		32						

6		
Freiwinkel		
		
		
Symb.	mm	Inch/Zoll
01	1,59	1/16"
T1	1,98	
02	2,38	3/32"
03	3,18	1/8"
T3	3,97	5/32"
04	4,76	3/16"
05	5,56	
06	6,35	1/4"
07	7,94	5/16"
09	9,52	3/8"

7		
Eckenradius		
Symb.	r_E	
	mm	Inch Zoll
00	0	0"
02	0,2	
04	0,4	1/64"
08	0,8	1/32"
12	1,2	3/64"
16	1,6	1/16"
24	2,4	3/32"
32	3,2	1/8"
		
Runde platte		
d=l.C.	Symbol	
Inch Zoll	00	
mm	M0	

5
22
22

6
04
04

7
08
08

8
E

9
N

10
M

5A
4
4

6A
3
3

7A
2
2

8
E

9
N

10
M

ANSI code

Innenkreis

Dicke	
	
	
Symb.	\$
	mm
1	1,588
(1.2)	1,984
(1.5)	2,381
2	3,175
(2.5)	3,969
3	4,763
(3.5)	5,556
4	6,350
5	7,938
6	9,525
7	11,113
8	12,700
9	14,288
10	15,875

Eckenradius

Symb.	r_E	
	mm	Inch/Zoll
0	0,050	1/512"
(0.2)	0,099	1/256"
(0.5)	0,198	1/128"
1	0,397	1/64"
2	0,794	1/32"
3	1,191	3/64"
4	1,588	1/16"
5	1,984	5/64"
6	2,381	3/32"
7	2,778	7/64"
8	3,175	1/8"
10	3,969	5/32"
12	4,763	3/16"
14	5,556	7/32"
16	6,350	1/4"
x	ostatní	

8	
Schneidkanten Ausführung	
	Scharfe Kante
	Gerundete Kante
	Kante mit Schneidfase
	Gerundete Kante mit Schneidfase
	Kante mit Doppelschneidfase
	Gerundete Kante mit Doppelfase

9	
Vorschubrichtung	
	Vorschub
	Vorschub
	Vorschub

10
Formbezeichnung der Spanleitstufe

Bei der Wahl des Werkzeuges und der dazu gehörigen Schnittbedingungen ist die Festlegung des zu bearbeitenden Materials eine der wichtigsten Entscheidungen. Zur Vereinfachung teilen wir die zu bearbeitenden Materialien, nach der Norm ISO 513, in sechs Grundgruppen ein. In diesen Gruppen werden Materialien vereinigt, die einen qualitativ gleichen Typ der Schneidkantenbelastung (Beanspruchung) und deshalb auch einen ähnlichen Verschleißtyp hervorrufen.

Der erste Schritt ist deshalb die Einteilung des Werkstückmaterials in eine der 6 Gruppen – siehe folgende **Tabelle Nr. 1**.

Tabelle Nr. 1

P	Kohlenstoffstähle – unlegiert (St33.1, 10S20, C45) Kohlenstoffreicher Stahlguss (GS-52) Kohlenstofffreie Werkzeugstähle (C105W1) Niedriglegierte Stähle (StE360.7) Legierte Stähle (16MnCr5, 42CrV6, 36CrNiMo4) Mittellegierte Stähle (60Si7) Niedrig- und mittellegierte Stahlgüsse (Gs-20Mn5) Legierte Werkzeugstähle (X38CrMoV5.1) Ferritische und Martensitische rostfreie Stähle und Stahlgüsse (G-X22CrNi17)
M	Austenitische und ferritisch-austenitische rostfreie Stähle, hitzebeständige und warmfeste Stähle Nichtmagnetische und verschleißfeste Stähle (X12CrNi188)
K	Legierter und unlegierter Grauguss (GG 25) Sphäroguss (GGG 60) Temperguss (GTS 55)
N	Nichteisenmetalle Aluminiumlegierungen Kupferlegierungen
S	Spezielle warmfeste Legierungen auf der Basis Ni, Co, Fe und Ti NIMONIC 80A – NiCr20TiAl INCOLOY 800HT – X8NiCrAlTi3221 INCONEL 617 – NiCr23Co12Mo
H	Vergütete Stähle mit HRC 48 - 60 Gehärtete Kokillenhartgüsse mit HSh 55 - 85

Materialbeschreibung und empfohlene Anwendung

...05
...10
...15
...25
...30
...35
...40

sehr harte Platte

↓

sehr zähe Platte

hart: sehr verschleißfest; für hohe Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichem Schnitt
zäh: für niedrige Schnittgeschwindigkeiten und schwierige Bearbeitungsverhältnisse

Einsatzmaterial Einsatzbereich
P M K 25

Spanformergeometrien

- **AL** Geometrie für die NE-Bearbeitung
- **HP** Geometrie für sehr leichten und weichen Schnitt für dünnwandiges Material
- **F** Geometrie für die Schlichtbearbeitung
- **M** Geometrie für die Mittlere Bearbeitung
- **MV** Geometrie für die Mittlere Bearbeitung - 1. Wahl für VA
- **R** Geometrie für die Schruppbearbeitung
- **RR** Geometrie für die starke Schruppbearbeitung

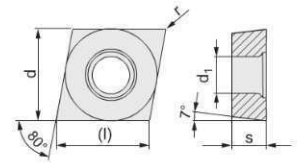
Schnittbedingungen

- : Für kontinuierlichen Schnitt
- ◐ : Für normale Bedingungen mit Schnittunterbrechungen
- ⊕ : Für schwierigste Bedingungen, starke Schnittunterbrechungen, Vibrationen



Wendeschneidplatte CCGT

für die Bearbeitung von Aluminium



ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
unbeschichtet, hochglanzpoliert									
CCGT 060202-AL	N20	6,4	6,35	2,8	2,38	40 00 859 153	10	4,95¹⁾	C227
CCGT 060204-AL	N20	6,4	6,35	2,8	2,38	40 00 859 154	10	4,95¹⁾	C227
CCGT 09T302-AL	N20	9,7	9,53	4,4	3,97	64 80 005 384	10	6,30¹⁾	C227
CCGT 09T304-AL	N20	9,7	9,53	4,4	3,97	40 00 859 155	10	6,35¹⁾	C227
CCGT 09T308-AL	N20	9,7	9,53	4,4	3,97	40 00 859 156	10	6,35¹⁾	C227
CCGT 120404-AL	N20	12,9	12,7	5,5	4,76	40 00 859 151	10	8,60¹⁾	C227
CCGT 120408-AL	N20	12,9	12,7	5,5	4,76	40 00 859 152	10	8,60¹⁾	C227

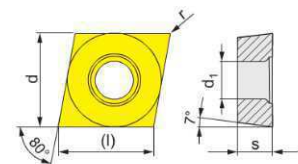
¹⁾ Preis per St.

Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H										Vorschub f (mm/U) min				Schnitttiefe ap (mm) min			
		Vc (m/min) min					Vc (m/min) max					Vorschub f (mm/U) max				Schnitttiefe ap (mm) max			
unbeschichtet, hochglanzpoliert																			
CCGT-AL																			
	40 00 859 153		-	-	-	170	-	-	-	-	0,06	-	-	-	-	0,3	-	-	
			-	-	-	715	-	-	-	-	0,15	-	-	-	-	3	-	-	
	40 00 859 154		-	-	-	135	-	-	-	-	0,1	-	-	-	-	0,4	-	-	
			-	-	-	610	-	-	-	-	0,3	-	-	-	-	3,5	-	-	
	64 80 005 384		-	-	-	165	-	-	-	-	0,1	-	-	-	-	0,3	-	-	
			-	-	-	595	-	-	-	-	0,15	-	-	-	-	4	-	-	
	40 00 859 155		-	-	-	135	-	-	-	-	0,1	-	-	-	-	0,4	-	-	
			-	-	-	610	-	-	-	-	0,3	-	-	-	-	4,5	-	-	
	40 00 859 156		-	-	-	120	-	-	-	-	0,15	-	-	-	-	0,8	-	-	
			-	-	-	575	-	-	-	-	0,6	-	-	-	-	5	-	-	
	40 00 859 151		-	-	-	120	-	-	-	-	0,1	-	-	-	-	0,4	-	-	
			-	-	-	610	-	-	-	-	0,3	-	-	-	-	7	-	-	
	40 00 859 152		-	-	-	110	-	-	-	-	0,15	-	-	-	-	0,8	-	-	
			-	-	-	575	-	-	-	-	0,6	-	-	-	-	7	-	-	



Wendeschneidplatte CCGT

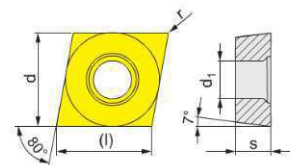
für einen sehr leichten und weichen Schnitt für dünne lange Wellen und dünnwandiges Material



ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiN-beschichtet									
CCGT 060204L-HP	UNI35	6,4	6,35	2,8	2,38	64 80 006 154	10	8,35¹⁾	C227
CCGT 09T304L-HP	UNI35	9,7	9,53	4,4	3,97	64 80 006 155	10	8,40¹⁾	C227
CCGT 060204R-HP	UNI35	6,4	6,35	2,8	2,38	64 80 005 387	10	8,35¹⁾	C227
CCGT 09T304R-HP	UNI35	9,7	9,53	4,4	3,97	64 80 005 388	10	8,40¹⁾	C227

¹⁾ Preis per St.

Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H										Vorschub f (mm/U) min Vorschub f (mm/U) max		Schnitttiefe ap (mm) min Schnitttiefe ap (mm) max						
		Vc (m/min) min Vc (m/min) max																		
TiN-beschichtet																				
CCGT-HP links																				
	64 80 006 154		170	100	160	255	30	-	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	-	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	-
			260	155	245	910	75	-	0,25	0,19	0,25	0,25	0,15	-	1,5	1,1	1,5	1,5	0,9	-
	64 80 006 155		155	90	145	230	30	-	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	-	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	-
			210	125	195	735	60	-	0,3	0,23	0,3	0,3	0,18	-	2	1,5	2	2	1,2	-
CCGT-HP rechts																				
	64 80 005 387		170	100	160	255	30	-	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	-	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	-
			260	155	245	910	75	-	0,25	0,19	0,25	0,25	0,15	-	1,5	1,1	1,5	1,5	0,9	-
	64 80 005 388		155	90	145	230	30	-	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	-	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	-
			210	125	195	735	60	-	0,3	0,23	0,3	0,3	0,18	-	2	1,5	2	2	1,2	-

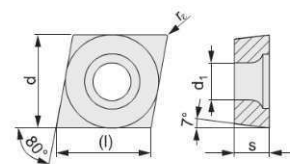


ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiN-beschichtet									
CCMT 060202-F	PMK10	6,4	6,35	2,8	2,38	64 80 002 402	10	4,60 ¹⁾	C227
CCMT 060202-F	PMK35	6,4	6,35	2,8	2,38	40 00 859 140	10	4,60 ¹⁾	C227
CCMT 060204-F	PMK35	6,4	6,35	2,8	2,38	40 00 859 141	10	4,40 ¹⁾	C227
CCMT 09T304-F	PMK35	9,7	9,53	4,4	3,97	64 80 001 365	10	5,30 ¹⁾	C227
TiAlN-beschichtet									
CCMT 060204-F	PMK10	6,4	6,35	2,8	2,38	64 80 011 706	10	4,75 ¹⁾	C227
CCMT 09T304-F	PMK30	9,7	9,53	4,4	3,97	40 00 859 142	10	5,70 ¹⁾	C227
CCMT 09T308-F	PMK30	9,7	9,53	4,4	3,97	40 00 859 143	10	5,70 ¹⁾	C227
CCMT 120404-F	PMK30	12,9	12,7	5,5	4,76	40 00 859 144	10	7,90 ¹⁾	C227
CCMT 120408-F	PMK30	12,9	12,7	5,5	4,76	40 00 859 145	10	7,90 ¹⁾	C227

¹⁾ Preis per St.

in Werkstoff P / M / K / N / S / H

Art.-Nr.		In verktion P / W / K / N / S / H							Vorschub f (mm/U) min						Schnitttiefe ap (mm) min					
		Vc (m/min) min							Vorschub f (mm/U) max						Schnitttiefe ap (mm) max					
		Vc (m/min) max																		
TiN-beschichtet																				
CCMT-F																				
	64 80 002 402		210	125	195	-	40	-	0,08	0,08	0,08	-	0,08	-	0,2	0,2	0,2	-	0,2	
			300	180	285	-	90	-	0,15	0,11	0,15	-	0,09	-	1	0,8	1	-	0,6	
	40 00 859 140		170	100	160	-	30	-	0,08	0,08	0,08	-	0,08	-	0,2	0,2	0,2	-	0,2	
			230	135	215	-	65	-	0,15	0,11	0,15	-	0,09	-	1	0,8	1	-	0,6	
	40 00 859 141		160	95	150	-	30	-	0,08	0,08	0,08	-	0,08	-	0,4	0,4	0,4	-	0,4	
			230	135	215	-	65	-	0,2	0,15	0,2	-	0,12	-	1,5	1,1	1,5	-	0,9	
	64 80 001 365		130	75	120	-	25	-	0,1	0,1	0,1	-	0,1	-	0,4	0,4	0,4	-	0,4	
			220	130	205	-	65	-	0,3	0,23	0,3	-	0,18	-	3	2,3	3	-	1,8	
	TiAlN-beschichtet																			
		64 80 011 706		255	-	240	-	-	-	0,15	-	0,15	-	-	-	0,4	-	0,4	-	-
300				-	285	-	-	-	0,2	-	0,2	-	-	-	1,5	-	1,5	-	-	
40 00 859 142			190	110	180	-	35	-	0,15	0,15	0,15	-	0,15	-	0,4	0,4	0,4	-	0,4	
			250	150	235	-	75	-	0,3	0,23	0,3	-	0,18	-	3	2,3	3	-	1,8	
40 00 859 143			220	130	205	-	40	-	0,15	0,15	0,15	-	0,15	-	0,8	0,8	0,8	-	0,8	
			280	165	265	-	80	-	0,35	0,26	0,35	-	0,21	-	3	2,3	3	-	1,8	
40 00 859 144			180	105	170	-	35	-	0,15	0,15	0,15	-	0,15	-	0,4	0,4	0,4	-	0,4	
			250	150	235	-	75	-	0,3	0,23	0,3	-	0,18	-	4	3	4	-	2,4	
40 00 859 145			210	125	195	-	40	-	0,15	0,15	0,15	-	0,15	-	0,8	0,8	0,8	-	0,8	
			280	165	265	-	80	-	0,35	0,26	0,35	-	0,21	-	4	3	4	-	2,4	



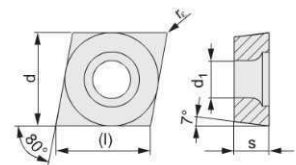
ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiAlN-beschichtet									
CCMT 060204-M	UNI	6,4	6,35	2,8	2,38	40 00 858 934	10	3,00 ¹⁾	M229
CCMT 09T304-M	UNI	9,7	9,53	4,4	3,97	40 00 858 935	10	3,80 ¹⁾	M229
CCMT 09T308-M	UNI	9,7	9,53	4,4	3,97	40 00 858 936	10	3,80 ¹⁾	M229
TiN-beschichtet									
CCMT 060202-M	PMK10	6,4	6,35	2,8	2,38	64 80 007 958	10	4,60 ¹⁾	C227
CCMT 060202-M	UNI35	6,4	6,35	2,8	2,38	64 80 010 455	10	4,60 ¹⁾	C227
CCMT 060204-M	UNI35	6,4	6,35	2,8	2,38	40 00 859 146	10	4,40 ¹⁾	C227
CCMT 09T304-M	UNI35	9,7	9,53	4,4	3,97	40 00 859 047	10	5,30 ¹⁾	C227
CCMT 09T308-M	UNI35	9,7	9,53	4,4	3,97	40 00 859 048	10	5,30 ¹⁾	C227
TiAlN-beschichtet									
CCMT 060204-M	PMK10	6,4	6,35	2,8	2,38	64 80 011 707	10	4,75 ¹⁾	C227
CCMT 060202-M	PMK30	6,4	6,35	2,8	2,38	64 80 009 281	10	5,00 ¹⁾	C227
CCMT 060204-M	PMK30	6,4	6,35	2,8	2,38	64 80 008 409	10	4,75 ¹⁾	C227
CCMT 09T304-M	PMK10	9,7	9,53	4,4	3,97	64 80 011 710	10	5,70 ¹⁾	C227
CCMT 09T304-M	PMK30	9,7	9,53	4,4	3,97	40 00 859 148	10	5,70 ¹⁾	C227
CCMT 09T308-M	PMK10	9,7	9,53	4,4	3,97	64 80 011 733	10	5,70 ¹⁾	C227
CCMT 09T308-M	PMK30	9,7	9,53	4,4	3,97	40 00 859 150	10	5,70 ¹⁾	C227
CCMT 120404-M	PMK30	12,9	12,7	5,5	4,76	40 00 859 179	10	7,90 ¹⁾	C227
CCMT 120408-M	PMK30	12,9	12,7	5,5	4,76	40 00 859 177	10	7,90 ¹⁾	C227

¹⁾ Preis per St.

Fortsetzung >

Fortsetzung

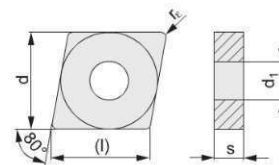
Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H							Vorschub f (mm/U) min					Schnitttiefe ap (mm) min						
		Vc (m/min) min							Vorschub f (mm/U) max					Schnitttiefe ap (mm) max						
		Vc (m/min) max																		
TiAlN-beschichtet																				
CCMT-M																				
	40 00 858 934		170	100	160	-	-	-	0,08	0,08	0,08	-	-	-	0,2	0,2	0,2	-	-	-
			230	135	215	-	-	-	0,15	0,11	0,15	-	-	-	1	0,8	1	-	-	-
	40 00 858 935		130	75	120	-	-	-	0,1	0,1	0,1	-	-	-	0,4	0,4	0,4	-	-	-
			220	130	205	-	-	-	0,3	0,23	0,3	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-
40 00 858 936		155	90	145	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-	
		220	130	205	-	-	-	0,35	0,26	0,35	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-	
TiN-beschichtet																				
	64 80 007 958		170	100	160	255	-	-	0,08	0,08	0,08	0,08	-	-	0,2	0,2	0,2	0,2	-	-
			260	155	245	910	-	-	0,15	0,11	0,15	0,15	-	-	2	1,5	2	2	-	-
	64 80 010 455		130	75	120	195	-	-	0,08	0,08	0,08	0,08	-	-	0,2	0,2	0,2	0,2	-	-
			200	120	190	700	-	-	0,15	0,11	0,15	0,15	-	-	2	1,5	2	2	-	-
40 00 859 146		115	65	105	170	-	-	0,08	0,08	0,08	0,08	-	-	0,4	0,4	0,4	0,4	-	-	
		200	120	190	700	-	-	0,3	0,23	0,3	0,3	-	-	2	1,5	2	2	-	-	
40 00 859 047		115	65	105	170	-	-	0,08	0,08	0,08	0,08	-	-	0,4	0,4	0,4	0,4	-	-	
		200	120	190	700	-	-	0,3	0,23	0,3	0,3	-	-	2	1,5	2	2	-	-	
40 00 859 048		120	70	110	180	-	-	0,08	0,08	0,08	0,08	-	-	0,8	0,8	0,8	0,8	-	-	
		220	130	205	770	-	-	0,5	0,38	0,5	0,5	-	-	3	2,3	3	3	-	-	
TiAlN-beschichtet																				
	64 80 011 707		205	-	190	-	-	-	0,15	-	0,15	-	-	-	0,4	-	0,4	-	-	-
			255	-	240	-	-	-	0,3	-	0,3	-	-	-	2	-	2	-	-	-
	64 80 009 281		175	105	165	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,2	0,2	0,2	-	-	-
			220	130	205	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	2	1,5	2	-	-	-
64 80 008 409		170	100	160	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,4	0,4	0,4	-	-	-	
		215	125	200	-	-	-	0,3	0,23	0,3	-	-	-	2	1,5	2	-	-	-	
64 80 011 710		205	-	190	-	-	-	0,15	-	0,15	-	-	-	0,4	-	0,4	-	-	-	
		255	-	240	-	-	-	0,3	-	0,3	-	-	-	2	-	2	-	-	-	
40 00 859 148		170	100	160	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,4	0,4	0,4	-	-	-	
		215	125	200	-	-	-	0,3	0,23	0,3	-	-	-	2	1,5	2	-	-	-	
64 80 011 733		225	-	210	-	-	-	0,15	-	0,15	-	-	-	0,8	-	0,8	-	-	-	
		285	-	270	-	-	-	0,5	-	0,5	-	-	-	3	-	3	-	-	-	
40 00 859 150		175	105	165	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-	
		240	140	225	-	-	-	0,5	0,38	0,5	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-	
40 00 859 179		160	95	150	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,4	0,4	0,4	-	-	-	
		215	125	200	-	-	-	0,3	0,23	0,3	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-	
40 00 859 177		170	100	160	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-	
		240	140	225	-	-	-	0,5	0,38	0,5	-	-	-	4	3	4	-	-	-	

PROMATWendeschneidplatte CCMW
zur Hart- und Gussbearbeitung

ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiAIN-beschichtet									
CCMW 060204	KH05	6,4	6,350	2,8	2,38	64 80 007 460	10	5,55 ¹⁾	C227
CCMW 09T304	KH05	9,7	9,525	4,4	3,97	64 80 007 461	10	6,80 ¹⁾	C227
CCMW 09T308	KH05	9,7	9,525	4,4	3,97	64 80 007 462	10	6,80 ¹⁾	C227
CCMW 120408	KH05	12,9	12,700	5,5	4,76	64 80 007 467	10	9,25 ¹⁾	C227

¹⁾ Preis per St.

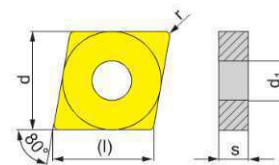
Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H																			
		Vc (m/min) min								Vorschub f (mm/U) min				Schnitttiefe ap (mm) min							
		Vc (m/min) max								Vorschub f (mm/U) max				Schnitttiefe ap (mm) max							
TiAlN-beschichtet																					
CCMW																					
	64 80 007 460		-	-	95	-	-	20	-	-	0,1	-	-	0,1	-	-	0,4	-	-	0,3	
			-	-	200	-	-	40	-	-	0,3	-	-	0,2	-	-	4,2	-	-	1,5	
	64 80 007 461		-	-	135	-	-	-	-	-	0,1	-	-	-	-	-	0,4	-	-	-	
			-	-	265	-	-	-	-	-	0,3	-	-	-	-	-	6,3	-	-	-	
64 80 007 462		-	-	155	-	-	-	-	-	0,1	-	-	-	-	-	0,8	-	-	-		
		-	-	290	-	-	-	-	-	0,35	-	-	-	-	-	6,3	-	-	-		
64 80 007 467		-	-	95	-	-	20	-	-	0,1	-	-	0,1	-	-	0,8	-	-	0,3		
		-	-	220	-	-	45	-	-	0,4	-	-	0,2	-	-	8,4	-	-	1,5		


Wendeschneidplatte CNKG
 für die Bearbeitung von Aluminium


ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
unbeschichtet, hochglanzpoliert									
CNKG 120404-AL	ALU	12,9	12,7	5,16	4,76	40 00 858 992	10	4,35¹⁾	M229
CNKG 120408-AL	ALU	12,9	12,7	5,16	4,76	40 00 858 993	10	4,35¹⁾	M229

¹⁾ Preis per St.

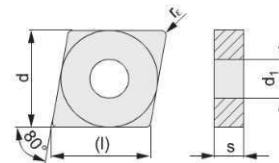
		in Werkstoff P / M / K / N / S / H																	
Art.-Nr.		Vc (m/min) min					Vorschub f (mm/U) min					Schnitttiefe ap (mm) min							
		Vc (m/min) max					Vorschub f (mm/U) max					Schnitttiefe ap (mm) max							
unbeschichtet, hochglanzpoliert																			
CNKG-AL																			
	40 00 858 992		-	-	-	135	-	-	-	-	-	0,1	-	-	-	-	0,8	-	-
			-	-	-	610	-	-	-	-	-	0,3	-	-	-	-	3,5	-	-
	40 00 858 993		-	-	-	240	-	-	-	-	-	0,1	-	-	-	-	0,8	-	-
			-	-	-	750	-	-	-	-	-	0,4	-	-	-	-	4	-	-


Wendeschneidplatte CNMG
 zur Schlichtbearbeitung = F


ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiN-beschichtet									
CNMG 120404-F	UNI35	12,9	12,7	5,16	4,76	64 80 012 093	10	6,80¹⁾	C227
CNMG 120408-F	UNI35	12,9	12,7	5,16	4,76	64 80 012 095	10	6,80¹⁾	C227
TiAlN-beschichtet									
CNMG 120404-F	PMK10	12,9	12,7	5,16	4,76	64 80 011 667	10	7,30¹⁾	C227
CNMG 120404-F	PMK30	12,9	12,7	5,16	4,76	40 00 859 240	10	7,30¹⁾	C227
CNMG 120408-F	PMK30	12,9	12,7	5,16	4,76	64 80 011 571	10	7,30¹⁾	C227

¹⁾ Preis per St.

Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H												Vorschub f (mm/U) min Vorschub f (mm/U) max				Schnitttiefe ap (mm) min Schnitttiefe ap (mm) max			
		Vc (m/min) min Vc (m/min) max																			
TiN-beschichtet																					
CNMG-F																					
	64 80 012 093		145	85	135	-	25	-	0,1	0,1	0,1	-	0,1	-	0,5	0,5	0,5	-	0,5	-	
			235	140	220	-	70	-	0,3	0,23	0,3	-	0,18	-	3	2,3	3	-	1,8	-	
	64 80 012 095		155	90	145	-	30	-	0,15	0,15	0,15	-	0,15	-	0,8	0,8	0,8	-	0,8	-	
			245	145	230	-	70	-	0,45	0,34	0,45	-	0,27	-	3	2,3	3	-	1,8	-	
TiAlN-beschichtet																					
	64 80 011 667		255	-	240	-	-	-	0,15	-	0,15	-	-	-	0,5	-	0,5	-	-	-	
			325	-	305	-	-	-	0,3	-	0,3	-	-	-	3	-	3	-	-	-	
	40 00 859 240		210	125	195	-	40	-	0,15	0,15	0,15	-	0,15	-	0,5	0,5	0,5	-	0,5	-	
			275	165	260	-	80	-	0,3	0,23	0,3	-	0,18	-	3	2,3	3	-	1,8	-	
	64 80 011 571		235	140	220	-	45	-	0,15	0,15	0,15	-	0,15	-	0,8	0,8	0,8	-	0,8	-	
			310	185	290	-	90	-	0,45	0,34	0,45	-	0,27	-	3	2,3	3	-	1,8	-	


Wendeschneidplatte CNMG
 zur mittleren Bearbeitung = M


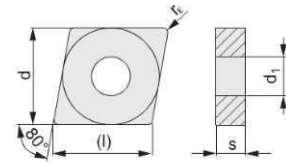
ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiAlN-beschichtet									
CNMG 120404-M	UNI	12,9	12,7	5,16	4,76	40 00 858 943	10	4,70¹⁾	M229
CNMG 120408-M	UNI	12,9	12,7	5,16	4,76	40 00 858 944	10	4,70¹⁾	M229
CNMG 120404-M	PMK10	12,9	12,7	5,16	4,76	64 80 011 741	10	7,30¹⁾	C227
CNMG 120404-M	PMK30	12,9	12,7	5,16	4,76	40 00 859 089	10	7,30¹⁾	C227
CNMG 120408-M	PMK10	12,9	12,7	5,16	4,76	64 80 011 742	10	7,30¹⁾	C227
CNMG 120408-M	PMK30	12,9	12,7	5,16	4,76	40 00 859 241	10	7,30¹⁾	C227
CNMG 120408-M	PMK35	12,9	12,7	5,16	4,76	64 80 011 278	10	7,30¹⁾	C227
CNMG 120412-M	PMK30	12,9	12,7	5,16	4,76	40 00 859 242	10	7,30¹⁾	C227

¹⁾ Preis per St.

Fortsetzung >

Fortsetzung

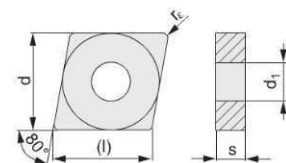
Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H							Vorschub f (mm/U) min					Schnitttiefe ap (mm) min						
		Vc (m/min) min							Vorschub f (mm/U) max					Schnitttiefe ap (mm) max						
TiAlN-beschichtet																				
CNMG-M																				
	40 00 858 943		145	85	135	-	-	-	0,1	0,1	0,1	-	-	-	0,5	0,5	0,5	-	-	-
			235	140	220	-	-	-	0,3	0,23	0,3	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-
	40 00 858 944		155	90	145	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-
			245	145	230	-	-	-	0,45	0,34	0,45	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-
	64 80 011 741		215	-	200	-	-	40	0,17	-	0,17	-	-	0,1	0,8	-	0,8	-	-	0,3
			280	-	265	-	-	55	0,3	-	0,3	-	-	0,2	6	-	6	-	-	1,5
	40 00 859 089		175	105	165	-	-	-	0,17	0,17	0,17	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-
			235	140	220	-	-	-	0,3	0,23	0,3	-	-	-	6	4,5	6	-	-	-
	64 80 011 742		240	-	225	-	-	45	0,17	-	0,17	-	-	0,1	0,8	-	0,8	-	-	0,3
			330	-	310	-	-	65	0,6	-	0,6	-	-	0,2	6	-	6	-	-	1,5
	40 00 859 241		190	110	180	-	-	-	0,17	0,17	0,17	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-
			280	165	265	-	-	-	0,6	0,45	0,6	-	-	-	6	4,5	6	-	-	-
	64 80 011 278		150	90	140	-	-	-	0,17	0,17	0,17	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-
			240	140	225	-	-	-	0,6	0,45	0,6	-	-	-	6	4,5	6	-	-	-
	40 00 859 242		195	115	185	-	-	-	0,17	0,17	0,17	-	-	-	1,2	1,2	1,2	-	-	-
			285	170	270	-	-	-	0,8	0,6	0,8	-	-	-	6	4,5	6	-	-	-

PROMATWendeschneidplatte CNMG
zur Schruppbearbeitung = R

ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiAlN-beschichtet									
CNMG 120408-R	PMK10	12,9	12,7	5,16	4,76	64 80 012 918	10	7,30¹⁾	C227
CNMG 120408-R	PMK30	12,9	12,7	5,16	4,76	40 00 859 243	10	7,30¹⁾	C227
CNMG 120408-R	PMK35	12,9	12,7	5,16	4,76	64 80 012 350	10	7,30¹⁾	C227
CNMG 120412-R	PMK30	12,9	12,7	5,16	4,76	40 00 859 244	10	7,30¹⁾	C227
CNMG 120412-R	PMK35	12,9	12,7	5,16	4,76	64 80 012 356	10	8,65¹⁾	C227

¹⁾ Preis per St.

Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H										Vorschub f (mm/U) min				Schnitttiefe ap (mm) min			
		Vc (m/min) min																	
TiAlN-beschichtet		Vc (m/min) max										Vorschub f (mm/U) max				Schnitttiefe ap (mm) max			
		CNMG-R																	
	64 80 012 918		275	-	260	-	-	55	0,2	-	0,2	-	-	0,1	1	-	1	-	0,3
			370	-	350	-	-	70	0,5	-	0,5	-	-	0,2	7	-	7	-	1,5
	40 00 859 243	220	130	205	-	40	-	0,2	0,2	0,2	-	0,2	-	1	1	1	-	1	-
		305	180	285	-	90	-	0,5	0,38	0,5	-	0,3	-	7	5,3	7	-	4,2	-
	64 80 012 350	155	90	145	-	30	-	0,2	0,2	0,2	-	0,2	-	1	1	1	-	1	-
		225	135	210	-	65	-	0,5	0,38	0,5	-	0,3	-	7	5,3	7	-	4,2	-
	40 00 859 244	220	130	205	-	40	-	0,25	0,25	0,25	-	0,25	-	1,5	1,5	1,5	-	1,5	-
		295	175	280	-	85	-	0,7	0,53	0,7	-	0,42	-	7	5,3	7	-	4,2	-
	64 80 012 356	155	90	145	-	30	-	0,25	0,25	0,25	-	0,25	-	1,5	1,5	1,5	-	1,5	-
		220	130	205	-	65	-	0,7	0,53	0,7	-	0,42	-	7	5,3	7	-	4,2	-

PROMATWendeschneidplatte CNMG
erste Wahl für VA - zur mittleren Bearbeitung = M

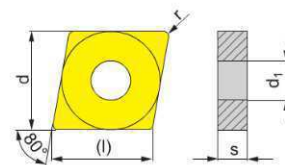
ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiAlN-beschichtet									
CNMG 120404-MV	VA35	12,9	12,7	5,16	4,76	64 80 008 463	10	7,75¹⁾	C227
CNMG 120408-MV	VA35	12,9	12,7	5,16	4,76	64 80 008 231	10	7,75¹⁾	C227

¹⁾ Preis per St.

		in Werkstoff P / M / K / N / S / H																		
Art.-Nr.	Vc (m/min) min								Vorschub f (mm/U) min				Schnitttiefe ap (mm) min							
	Vc (m/min) max								Vorschub f (mm/U) max				Schnitttiefe ap (mm) max							
TiAlN-beschichtet																				
CNMG-MV																				
	64 80 008 463		205	120	190	-	40	-	0,15	0,15	0,15	-	0,15	-	0,5	0,5	0,5	-	0,5	-
			285	170	270	-	85	-	0,3	0,23	0,3	-	0,18	-	3	2,3	3	-	1,8	-
	64 80 008 231		235	140	220	-	45	-	0,2	0,2	0,2	-	0,2	-	0,8	0,8	0,8	-	0,8	-
			305	180	285	-	90	-	0,4	0,3	0,4	-	0,24	-	3	2,3	3	-	1,8	-

**Wendeschneidplatte CNMG**

für einen sehr leichten und weichen Schnitt für dünne lange Wellen und dünnwandiges Material



ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
CNMG-HP links									
CNMG 120404L-HP	UNI35	12,9	12,7	5,16	4,76	40 00 859 247	10	6,80 ¹⁾	C227
CNMG 120408L-HP	UNI35	12,9	12,7	5,16	4,76	40 00 859 248	10	6,80 ¹⁾	C227
CNMG-HP rechts									
CNMG 120404R-HP	UNI35	12,9	12,7	5,16	4,76	40 00 859 245	10	6,80 ¹⁾	C227
CNMG 120408R-HP	UNI35	12,9	12,7	5,16	4,76	40 00 859 246	10	6,80 ¹⁾	C227

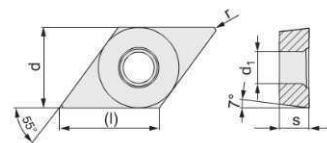
¹⁾ Preis per St.

in Werkstoff **P / M / K / N / S / H**

Art.-Nr.		In Werkstoff: Al Fe St W h										Vorschub f (mm/U) min					Schnitttiefe ap (mm) min				
		Vc (m/min) min										Vorschub f (mm/U) max					Schnitttiefe ap (mm) max				
TiN-beschichtet																					
CNMG-HP links																					
	40 00 859 247		160	95	150	240	30	-	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	-	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	-	
			215	125	200	750	60	-	0,3	0,23	0,3	0,3	0,23	-	5	3,8	5	5	3	-	
	40 00 859 248		165	95	155	245	30	-	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	-	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	-	
			255	150	240	890	75	-	0,5	0,38	0,5	0,5	0,3	-	5	3,8	5	5	3	-	
CNMG-HP rechts																					
	40 00 859 245		160	95	150	240	30	-	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	-	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	-	
			215	125	200	750	60	-	0,3	0,23	0,3	0,3	0,23	-	5	3,8	5	5	3	-	
	40 00 859 246		165	95	155	245	30	-	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	-	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	-	
			255	150	240	890	75	-	0,5	0,38	0,5	0,5	0,3	-	5	3,8	5	5	3	-	

**Wendeschneidplatte DCGT**

für die Bearbeitung von Aluminium

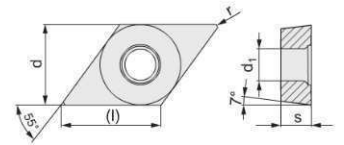


ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
unbeschichtet, hochglanzpoliert									
DCGT 070202-AL	N20	7,8	6,35	2,8	2,38	64 80 004 966	10	6,00 ¹⁾	C227
DCGT 070204-AL	N20	7,75	6,35	2,8	2,38	40 00 859 120	10	6,00 ¹⁾	C227
DCGT 11T302-AL	N20	11,6	9,53	4,4	3,97	64 80 004 968	10	6,25 ¹⁾	C227
DCGT 11T304-AL	N20	11,6	9,525	4,4	3,97	40 00 859 121	10	6,25 ¹⁾	C227
DCGT 11T308-AL	N20	11,6	9,53	4,4	3,97	64 80 004 970	10	6,25 ¹⁾	C227
TiN-beschichtet									
DCGT 070202-AL	UNI10	7,8	6,35	2,8	2,38	64 80 004 967	10	10,45 ¹⁾	C227
DCGT 070204-AL	UNI10	7,8	6,35	2,8	2,38	64 80 001 863	10	10,00 ¹⁾	C227
DCGT 11T302-AL	UNI10	11,6	9,53	4,4	3,97	64 80 004 969	10	11,35 ¹⁾	C227
DCGT 11T304-AL	UNI10	11,6	9,53	4,4	3,97	64 80 001 865	10	10,90 ¹⁾	C227

¹⁾ Preis per St.

in Werkstoff **P / M / K / N / S / H**

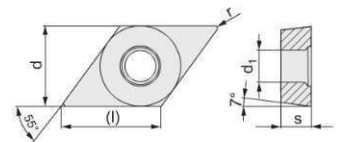
Art.-Nr.	In Werkstoff P / M / K / N / S / H										Vorschub f (mm/U) min					Schnitttiefe ap (mm) min				
	Vc (m/min) min Vc (m/min) max										Vorschub f (mm/U) max					Schnitttiefe ap (mm) max				
unbeschichtet, hochglanzpoliert																				
DCGT-AL																				
	64 80 004 966		-	-	-	150	-	-	-	-	0,06	-	-	-	-	-	0,3	-	-	
			-	-	-	575	-	-	-	-	0,12	-	-	-	-	2,1	-	-		
	40 00 859 120		-	-	-	125	-	-	-	-	0,1	-	-	-	-	-	0,4	-	-	
			-	-	-	490	-	-	-	-	0,24	-	-	-	-	2,1	-	-		
	64 80 004 968		-	-	-	140	-	-	-	-	0,06	-	-	-	-	-	0,3	-	-	
			-	-	-	575	-	-	-	-	0,12	-	-	-	-	3,3	-	-		
	40 00 859 121		-	-	-	120	-	-	-	-	0,1	-	-	-	-	-	0,4	-	-	
			-	-	-	490	-	-	-	-	0,24	-	-	-	-	3,3	-	-		
	64 80 004 970		-	-	-	105	-	-	-	-	0,15	-	-	-	-	-	0,8	-	-	
			-	-	-	455	-	-	-	-	0,48	-	-	-	-	3,3	-	-		
TiN-beschichtet																				
	64 80 004 967		-	-	-	185	-	-	-	-	0,06	-	-	-	-	-	0,3	-	-	
			-	-	-	680	-	-	-	-	0,12	-	-	-	-	2,1	-	-		
	64 80 001 863		-	-	-	150	-	-	-	-	0,1	-	-	-	-	-	0,4	-	-	
			-	-	-	595	-	-	-	-	0,24	-	-	-	-	2,1	-	-		
	64 80 004 969		-	-	-	170	-	-	-	-	0,06	-	-	-	-	-	0,3	-	-	
			-	-	-	680	-	-	-	-	0,12	-	-	-	-	3,3	-	-		
	64 80 001 865		-	-	-	140	-	-	-	-	0,1	-	-	-	-	-	0,4	-	-	
			-	-	-	595	-	-	-	-	0,24	-	-	-	-	3,3	-	-		


Wendeschneidplatte DCMT
 zur Schlichtbearbeitung = F


ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiAlN-beschichtet									
DCMT 070202-F	PMK30	7,8	6,35	2,8	2,38	40 00 859 115	10	5,05¹⁾	C227
DCMT 070204-F	PMK30	7,8	6,35	2,8	2,38	40 00 859 116	10	4,75¹⁾	C227
DCMT 11T304-F	PMK10	11,6	9,53	4,4	3,97	64 80 011 843	10	6,55¹⁾	C227
DCMT 11T304-F	PMK30	11,6	9,53	4,4	3,97	40 00 859 117	10	6,55¹⁾	C227
DCMT 11T308-F	PMK30	11,6	9,53	4,4	3,97	40 00 859 118	10	6,55¹⁾	C227

¹⁾ Preis per St.

		in Werkstoff P / M / K / N / S / H																
Art.-Nr.		Vc (m/min) min						Vorschub f (mm/U) min						Schnitttiefe ap (mm) min				
		Vc (m/min) max						Vorschub f (mm/U) max						Schnitttiefe ap (mm) max				
TiAlN-beschichtet																		
DCMT-F																		
	40 00 859 115		180	105	170	-	35	-	0,15	0,15	0,15	-	0,15	-	0,2	0,2	-	0,2
			200	120	190	-	60	-	0,12	0,12	0,12	-	0,12	-	1	0,8	1	-
	40 00 859 116	160	95	150	-	30	-	0,15	0,15	0,15	-	0,15	-	0,4	0,4	0,4	-	
		200	120	190	-	60	-	0,24	0,18	0,24	-	0,18	-	2	1,5	2	-	
	64 80 011 843	185	-	175	-	-	-	0,15	-	0,15	-	-	-	0,4	-	0,4	-	
		240	-	225	-	-	-	0,24	-	0,24	-	-	-	3	-	3	-	
	40 00 859 117	155	90	145	-	30	-	0,15	0,15	0,15	-	0,15	-	0,4	0,4	0,4	-	
		200	120	190	-	60	-	0,24	0,18	0,24	-	0,18	-	3	2,3	3	-	
	40 00 859 118	180	105	170	-	35	-	0,15	0,15	0,15	-	0,15	-	0,8	0,8	0,8	-	
		225	135	210	-	65	-	0,3	0,23	0,3	-	0,18	-	3	2,3	3	-	


Wendeschneidplatte DCMT
 zur mittleren Bearbeitung = M


ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiAlN-beschichtet									
DCMT 070204-M	UNI	7,8	6,35	2,8	2,8	40 00 858 946	10	3,20¹⁾	M229
DCMT 11T304-M	UNI	11,6	9,53	4,4	3,97	40 00 858 947	10	4,35¹⁾	M229
DCMT 11T308-M	UNI	11,6	9,53	4,4	3,97	40 00 858 948	10	4,35¹⁾	M229
TiN-beschichtet									
DCMT 070202-M	PMK10	7,8	6,35	2,8	2,38	64 80 007 962	10	4,70¹⁾	C227
DCMT 070202-M	UNI35	7,8	6,35	2,8	2,38	64 80 009 198	10	4,70¹⁾	C227
DCMT 070204-M	UNI35	7,8	6,35	2,8	2,38	40 00 859 053	10	4,40¹⁾	C227
DCMT 11T302-M	UNI35	11,6	9,53	4,4	3,97	64 80 009 202	10	6,40¹⁾	C227
DCMT 11T304-M	UNI35	11,6	9,53	4,4	3,97	40 00 859 054	10	6,10¹⁾	C227
DCMT 11T308-M	UNI35	11,6	9,53	4,4	3,97	40 00 859 062	10	6,10¹⁾	C227
TiAlN-beschichtet									
DCMT 070202-M	PMK30	7,8	6,35	2,8	2,38	64 80 009 216	10	5,05¹⁾	C227
DCMT 070204-M	PMK10	7,8	6,35	2,8	2,38	64 80 011 841	10	4,75¹⁾	C227
DCMT 070204-M	PMK30	7,8	6,35	2,8	2,38	64 80 009 218	10	4,75¹⁾	C227
DCMT 11T302-M	PMK30	11,6	9,53	4,4	3,97	64 80 009 219	10	6,95¹⁾	C227
DCMT 11T304-M	PMK10	11,6	9,53	4,4	3,97	64 80 011 844	10	6,55¹⁾	C227
DCMT 11T304-M	PMK30	11,6	9,53	4,4	3,97	64 80 008 302	10	6,55¹⁾	C227
DCMT 11T308-M	PMK10	11,6	9,53	4,4	3,97	64 80 011 865	10	7,75¹⁾	C227
DCMT 11T308-M	PMK30	11,6	9,53	4,4	3,97	64 80 008 303	10	7,75¹⁾	C227

¹⁾ Preis per St.

		in Werkstoff P / M / K / N / S / H																		
Art.-Nr.		Vc (m/min) min						Vorschub f (mm/U) min						Schnitttiefe ap (mm) min						
		Vc (m/min) max						Vorschub f (mm/U) max						Schnitttiefe ap (mm) max						
TiAlN-beschichtet																				
DCMT-M																				
	40 00 858 946		100	60	95	-	-	-	0,08	0,08	0,08	-	-	-	0,4	0,4	0,4	-	-	-
			160	95	150	-	-	-	0,24	0,18	0,24	-	-	-	2	1,5	2	-	-	-
	40 00 858 947		100	60	95	-	-	-	0,08	0,08	0,08	-	-	-	0,4	0,4	0,4	-	-	-
			160	95	150	-	-	-	0,24	0,18	0,24	-	-	-	2	1,5	2	-	-	-
	40 00 858 948		100	60	95	-	-	-	0,08	0,08	0,08	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-
			175	105	165	-	-	-	0,48	0,36	0,48	-	-	-	2	1,5	2	-	-	-

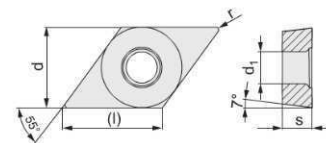
Fortsetzung >

Fortsetzung

		in Werkstoff P / M / K / N / S / H																		
Art.-Nr.		Vc (m/min) min					Vorschub f (mm/U) min					Schnitttiefe ap (mm) min								
		Vc (m/min) max					Vorschub f (mm/U) max					Schnitttiefe ap (mm) max								
TiN-beschichtet																				
	64 80 007 962		155	90	145	230	-	-	0,05	0,05	0,05	0,05	-	-	0,2	0,2	0,2	0,2	-	-
			240	140	225	840	-	-	0,12	0,09	0,12	0,12	-	-	1	0,8	1	1	-	-
	64 80 009 198		120	70	110	180	-	-	0,05	0,05	0,05	0,05	-	-	0,2	0,2	0,2	0,2	-	-
			180	105	170	630	-	-	0,12	0,09	0,12	0,12	-	-	1	0,8	1	1	-	-
	40 00 859 053		100	60	95	150	-	-	0,08	0,08	0,08	0,08	-	-	0,4	0,4	0,4	0,4	-	-
			160	95	150	560	-	-	0,24	0,18	0,24	0,24	-	-	2	1,5	2	2	-	-
	64 80 009 202		115	65	105	170	-	-	0,05	0,05	0,05	0,05	-	-	0,2	0,2	0,2	0,2	-	-
			180	105	170	630	-	-	0,12	0,09	0,12	0,12	-	-	2	1,5	2	2	-	-
	40 00 859 054		100	60	95	150	-	-	0,08	0,08	0,08	0,08	-	-	0,4	0,4	0,4	0,4	-	-
			160	95	150	560	-	-	0,24	0,18	0,24	0,24	-	-	2	1,5	2	2	-	-
	40 00 859 062		100	60	95	150	-	-	0,08	0,08	0,08	0,08	-	-	0,8	0,8	0,8	0,8	-	-
			175	105	165	610	-	-	0,48	0,36	0,48	0,48	-	-	2	1,5	2	2	-	-
TiAlN-beschichtet																				
	64 80 009 216		155	90	145	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,2	0,2	0,2	-	-	-
			175	105	165	-	-	-	0,12	0,12	0,12	-	-	-	1	0,8	1	-	-	-
	64 80 011 841		165	-	155	-	-	-	0,15	-	0,15	-	-	-	0,4	-	0,4	-	-	-
			205	-	190	-	-	-	0,24	-	0,24	-	-	-	2	-	2	-	-	-
	64 80 009 218		135	80	125	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,4	0,4	0,4	-	-	-
			175	105	165	-	-	-	0,24	0,18	0,24	-	-	-	2	1,5	2	-	-	-
	64 80 009 219		140	80	130	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,2	0,2	0,2	-	-	-
			175	105	165	-	-	-	0,12	0,12	0,12	-	-	-	2	1,5	2	-	-	-
	64 80 011 844		165	-	155	-	-	-	0,15	-	0,15	-	-	-	0,4	-	0,4	-	-	-
			205	-	190	-	-	-	0,24	-	0,24	-	-	-	2	-	2	-	-	-
	64 80 008 302		135	80	125	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,4	0,4	0,4	-	-	-
			175	105	165	-	-	-	0,24	0,18	0,24	-	-	-	2	1,5	2	-	-	-
	64 80 011 865		185	-	175	-	-	-	0,15	-	0,15	-	-	-	0,8	-	0,8	-	-	-
			230	-	215	-	-	-	0,48	-	0,48	-	-	-	2	-	2	-	-	-
	64 80 008 303		145	85	135	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-
			190	110	180	-	-	-	0,48	0,36	0,48	-	-	-	2	1,5	2	-	-	-

PROMAT

Wendeschneidplatte DNKG
für die Bearbeitung von Aluminium



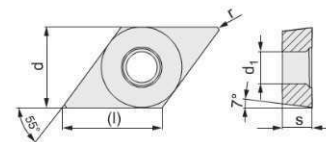
ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
unbeschichtet, hochglanzpoliert									
DNKG 150604-AL	ALU	15,5	12,7	5,16	6,35	40 00 858 949	10	5,25¹⁾	M229
DNKG 150608-AL	ALU	15,5	12,7	5,16	6,35	40 00 858 950	10	5,25¹⁾	M229

¹⁾ Preis per St.

		in Werkstoff P / M / K / N / S / H																	
Art.-Nr.		Vc (m/min) min									Vorschub f (mm/U) min					Schnitttiefe ap (mm) min			
		Vc (m/min) max									Vorschub f (mm/U) max					Schnitttiefe ap (mm) max			
unbeschichtet, hochglanzpoliert																			
DNKG-AL																			
	40 00 858 949		-	-	-	135	-	-	-	-	0,1	-	-	-	-	0,8	-	-	
			-	-	-	610	-	-	-	-	0,3	-	-	-	-	3,5	-	-	
	40 00 858 950		-	-	-	240	-	-	-	-	0,1	-	-	-	-	0,8	-	-	
			-	-	-	750	-	-	-	-	0,4	-	-	-	-	4	-	-	

PROMAT

Wendeschneidplatte DNMG
zur Schlichtbearbeitung = F



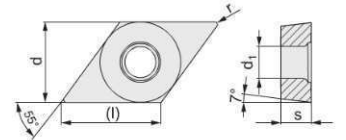
ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiAlN-beschichtet									
DNMG 110404-F	PMK30	11,6	9,53	3,81	4,76	64 80 011 572	10	9,10¹⁾	C227
DNMG 150604-F	PMK10	15,5	12,7	5,16	6,35	64 80 011 697	10	10,45¹⁾	C227
DNMG 150604-F	PMK30	15,5	12,7	5,16	6,35	40 00 859 270	10	10,45¹⁾	C227
DNMG 150608-F	PMK10	15,5	12,7	5,16	6,35	64 80 011 698	10	10,45¹⁾	C227
DNMG 150608-F	PMK30	15,5	12,7	5,16	6,35	40 00 859 271	10	10,45¹⁾	C227

¹⁾ Preis per St.

Fortsetzung >

Fortsetzung

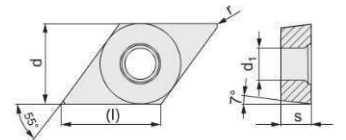
Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H																Vorschub f (mm/U) min Vorschub f (mm/U) max				Schnitttiefe ap (mm) min Schnitttiefe ap (mm) max			
		Vc (m/min) min Vc (m/min) max																							
TiAlN-beschichtet																									
DNMG-F																									
	64 80 011 572		170	100	160	-	30	-	0,15	0,15	0,15	-	0,15	-	0,4	0,4	0,4	-	0,4	-					
			225	135	210	-	65	-	0,24	0,18	0,24	-	0,18	-	3	2,3	3	-	1,8	-					
	64 80 011 697		205	-	190	-	-	-	0,15	-	0,15	-	-	-	0,5	-	0,5	-	-	-					
			260	-	245	-	-	-	0,24	-	0,24	-	-	-	3	-	3	-	-	-					
	40 00 859 270		170	100	160	-	30	-	0,15	0,15	0,15	-	0,15	-	0,5	0,5	0,5	-	0,5	-					
			220	130	205	-	65	-	0,24	0,18	0,24	-	0,18	-	3	2,3	3	-	1,8	-					
	64 80 011 698		230	-	215	-	-	-	0,15	-	0,15	-	-	-	0,8	-	0,8	-	-	-					
			295	-	280	-	-	-	0,45	-	0,45	-	-	-	3	-	3	-	-	-					
	40 00 859 271		185	110	175	-	35	-	0,15	0,15	0,15	-	0,15	-	0,8	0,8	0,8	-	0,8	-					
			250	150	235	-	75	-	0,45	0,34	0,45	-	0,27	-	3	2,3	3	-	1,8	-					

PROMAT**Wendeschneidplatte DNMG**
zur mittleren Bearbeitung = M

ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiAlN-beschichtet									
DNMG 150604-M	UNI	15,5	12,7	5,16	6,35	40 00 858 832	10	7,05¹⁾	M229
DNMG 150608-M	UNI	15,5	12,7	5,16	6,35	40 00 858 833	10	7,05¹⁾	M229
DNMG 150612-M	UNI	15,5	12,7	5,16	6,35	40 00 858 834	10	7,05¹⁾	M229
DNMG 110404-M	PMK30	11,6	9,53	3,81	4,76	64 80 008 377	10	9,10¹⁾	C227
DNMG 110408-M	PMK30	11,6	9,53	3,81	4,76	64 80 008 378	10	9,10¹⁾	C227
DNMG 150604-M	PMK30	15,5	12,7	5,16	6,35	40 00 859 085	10	10,45¹⁾	C227
DNMG 150608-M	PMK30	15,5	12,7	5,16	6,35	40 00 859 272	10	10,45¹⁾	C227

¹⁾ Preis per St.

Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H																		
		Vc (m/min) min							Vorschub f (mm/U) min							Schnitttiefe ap (mm) min				
		Vc (m/min) max							Vorschub f (mm/U) max							Schnitttiefe ap (mm) max				
TiAlN-beschichtet																				
DNMG-M																				
	40 00 858 832		125	75	115	-	-	-	0,1	0,1	0,1	-	-	-	0,5	0,5	0,5	-	-	-
			190	110	180	-	-	-	0,24	0,18	0,24	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-
	40 00 858 833		125	75	115	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-
			195	115	185	-	-	-	0,45	0,34	0,45	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-
40 00 858 834		130	75	120	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	1,2	1,2	1,2	-	-	-	
		195	115	185	-	-	-	0,45	0,34	0,45	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-	
	64 80 008 377		155	90	145	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-
			190	110	180	-	-	-	0,24	0,18	0,24	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-
	64 80 008 378		170	100	160	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-
			225	135	210	-	-	-	0,48	0,36	0,48	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-
40 00 859 085		155	90	145	-	-	-	0,17	0,17	0,17	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-	
		185	110	175	-	-	-	0,24	0,24	0,24	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-	
40 00 859 272		160	95	150	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-	
		225	135	210	-	-	-	0,48	0,36	0,48	-	-	-	4,5	3,4	4,5	-	-	-	

PROMAT**Wendeschneidplatte DNMG**
zur Schrubbearbeitung = R

ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiAlN-beschichtet									
DNMG 150608-R	PMK30	15,5	12,7	5,16	6,35	40 00 859 274	10	10,45¹⁾	C227
DNMG 150608-R	PMK35	15,5	12,7	5,16	6,35	64 80 012 981	10	10,45¹⁾	C227
DNMG 150612-R	PMK30	15,5	12,7	5,16	6,35	40 00 859 275	10	10,45¹⁾	C227

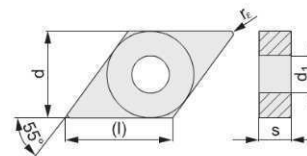
¹⁾ Preis per St.

		in Werkstoff P / M / K / N / S / H																			
Art.-Nr.		Vc (m/min) min										Vorschub f (mm/U) min					Schnitttiefe ap (mm) min				
		Vc (m/min) max										Vorschub f (mm/U) max					Schnitttiefe ap (mm) max				
TiAlN-beschichtet																					
DNMG-R																					
	40 00 859 274		185	110	175	-	35	-	0,2	0,2	0,2	-	0,2	-	1	1	1	-	1	-	
			240	140	225	-	70	-	0,48	0,36	0,48	-	0,29	-	4,5	3,4	4,5	-	2,7	-	
	64 80 012 981		135	80	125	-	25	-	0,2	0,2	0,2	-	0,2	-	1	1	1	-	1	-	
			190	110	180	-	55	-	0,48	0,36	0,48	-	0,29	-	4,5	3,4	4,5	-	2,7	-	
	40 00 859 275		185	110	175	-	35	-	0,25	0,25	0,25	-	0,25	-	1,5	1,5	1,5	-	1,5	-	
			235	140	220	-	70	-	0,7	0,53	0,7	-	0,42	-	4,5	3,4	4,5	-	2,7	-	



Wendeschneidplatte DNMG

erste Wahl für VA - zur mittleren Bearbeitung = M



ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiAlN-beschichtet									
DNMG 110404-MV	VA35	11,6	9,53	3,81	4,76	64 80 008 495	10	9,60 ¹⁾	C227
DNMG 110408-MV	VA35	11,6	9,53	3,81	4,76	64 80 008 497	10	9,60 ¹⁾	C227
DNMG 150604-MV	VA35	15,5	12,7	5,16	6,35	64 80 008 499	10	10,90 ¹⁾	C227
DNMG 150608-MV	VA35	15,5	12,7	5,16	6,35	64 80 008 234	10	10,90 ¹⁾	C227

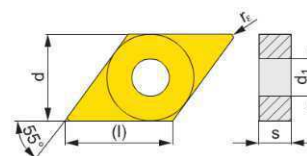
¹⁾ Preis per St.

Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H																		
		Vc (m/min) min						Vorschub f (mm/U) min						Schnitttiefe ap (mm) min						
TiAlN-beschichtet																				
DNMG-MV																				
	64 80 008 495		170	100	160	-	30	-	0,15	0,15	0,15	-	0,15	-	0,5	0,5	0,5	-	0,5	-
			225	135	210	-	65	-	0,24	0,18	0,24	-	0,18	-	3	2,3	3	-	1,8	-
	64 80 008 497		185	110	175	-	35	-	0,2	0,2	0,2	-	0,2	-	0,8	0,8	0,8	-	0,8	-
			245	145	230	-	70	-	0,4	0,3	0,4	-	0,24	-	3	2,3	3	-	1,8	-
	64 80 008 499		170	100	160	-	30	-	0,15	0,15	0,15	-	0,15	-	0,5	0,5	0,5	-	0,5	-
			225	135	210	-	65	-	0,24	0,18	0,24	-	0,18	-	3	2,3	3	-	1,8	-
	64 80 008 234		185	110	175	-	35	-	0,2	0,2	0,2	-	0,2	-	0,8	0,8	0,8	-	0,8	-
			245	145	230	-	70	-	0,4	0,3	0,4	-	0,24	-	3	2,3	3	-	1,8	-



Wendeschneidplatte DNMG

für sehr leichten und weichen Schnitt für dünne lange Wellen und dünnwandiges Material



ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
DNMG-HP links									
DNMG 150604L-HP	UNI35	15,5	12,7	5,16	6,35	40 00 859 278	10	9,60 ¹⁾	C227
DNMG 150608L-HP	UNI35	15,5	12,7	5,16	6,35	40 00 859 279	10	9,60 ¹⁾	C227
DNMG-HP rechts									
DNMG 150604R-HP	UNI35	15,5	12,7	5,16	6,35	40 00 859 276	10	9,60 ¹⁾	C227
DNMG 150608R-HP	UNI35	15,5	12,7	5,16	6,35	40 00 859 277	10	9,60 ¹⁾	C227

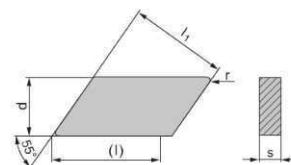
¹⁾ Preis per St.

Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H														Vorschub f (mm/U) min		Schnitttiefe ap (mm) min					
		Vc (m/min) min		Vc (m/min) max																			
TIN-beschichtet																							
DNMG-HP links																							
	40 00 859 278		140	80	130	210	25	-	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	-	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	-			
			170	100	160	595	50	-	0,24	0,24	0,24	0,24	0,24	-	4,5	3,4	4,5	4,5	2,7	-			
	40 00 859 279		135	80	125	200	25	-	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	-	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	-			
200			120	190	700	60	-	0,48	0,36	0,48	0,48	0,29	-	4,5	3,4	4,5	4,5	2,7	-				
DNMG-HP rechts																							
	40 00 859 276		140	80	130	210	25	-	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	-	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	-			
			170	100	160	595	50	-	0,24	0,24	0,24	0,24	0,24	-	4,5	3,4	4,5	4,5	2,7	-			
	40 00 859 277		135	80	125	200	25	-	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	-	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	-			
200			120	190	700	60	-	0,48	0,36	0,48	0,48	0,29	-	4,5	3,4	4,5	4,5	2,7	-				



Wendeschneidplatte KNUX

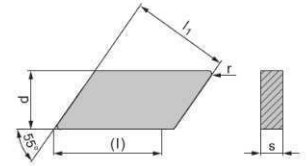
zur Schlichtbearbeitung = F



ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	l1 mm	d mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiAlN-beschichtet									
KNUX 160405EL-F	PMK30	16	16,15	9,525	4,76	64 80 009 290	10	9,55 ¹⁾	C227
KNUX 160405ER-F	PMK30	19,4	15,88	9,525	4,76	64 80 009 291	10	9,55 ¹⁾	C227

¹⁾ Preis per St.

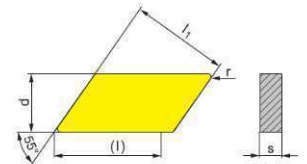
Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H																		
		Vc (m/min) min									Vorschub f (mm/U) min					Schnitttiefe ap (mm) min				
TiAlN-beschichtet		Vc (m/min) max									Vorschub f (mm/U) max					Schnitttiefe ap (mm) max				
KNUX-F																				
	64 80 009 290		195	115	185	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,5	0,5	0,5	-	-	-
			255	150	240	-	-	-	0,23	0,17	0,23	-	-	-	4	3	4	-	-	-
	64 80 009 291		195	115	185	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,5	0,5	0,5	-	-	-
			255	150	240	-	-	-	0,23	0,17	0,23	-	-	-	4	3	4	-	-	-


Wendeschneidplatte KNUX
 zur Schlichtbearbeitung = F


ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	l1 mm	d mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiAlN-beschichtet									
KNUX 160405EL-F	PMK30	16	16,15	9,525	4,76	64 80 009 290	10	9,55¹⁾	C227
KNUX 160405ER-F	PMK30	19,4	15,88	9,525	4,76	64 80 009 291	10	9,55¹⁾	C227

¹⁾ Preis per St.

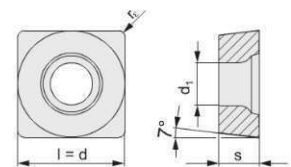
Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H										Vorschub f (mm/U) min			Schnitttiefe ap (mm) min				
		Vc (m/min) min																	
		Vc (m/min) max										Vorschub f (mm/U) max			Schnitttiefe ap (mm) max				
TiAlN-beschichtet																			
KNUX-F																			
	64 80 009 290		195	115	185	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,5	0,5	0,5	-	-
			255	150	240	-	-	-	0,23	0,17	0,23	-	-	-	4	3	4	-	-
	64 80 009 291		195	115	185	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,5	0,5	0,5	-	-
			255	150	240	-	-	-	0,23	0,17	0,23	-	-	-	4	3	4	-	-


Wendeschneidplatte KNUX
 zur mittleren Bearbeitung = M


ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	l1 mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiN-beschichtet										
KNUX 160410SL-M	PMK40	16	16,15	9,525	4,76	4,76	64 80 001 798	10	8,80 ¹⁾	C227
KNUX 160410SR-M	PMK40	19,4	15,88	9,525	4,76	4,76	64 80 001 802	10	8,80 ¹⁾	C227

¹⁾ Preis per St.

		in Werkstoff P / M / K / N / S / H																		
Art.-Nr.		Vc (m/min) min						Vorschub f (mm/U) min						Schnitttiefe ap (mm) min						
		Vc (m/min) max						Vorschub f (mm/U) max						Schnitttiefe ap (mm) max						
TiN-beschichtet																				
KNUX-M																				
	64 80 001 798		125	75	115	-	25	-	0,2	0,2	0,2	-	0,2	-	1	1	1	-	1	-
			230	135	215	-	65	-	0,6	0,45	0,6	-	0,36	-	4,8	3,6	4,8	-	2,9	-
	64 80 001 802		125	75	115	-	25	-	0,2	0,2	0,2	-	0,2	-	1	1	1	-	1	-
			230	135	215	-	65	-	0,6	0,45	0,6	-	0,36	-	4,8	3,6	4,8	-	2,9	-


Wendeschneidplatte SCMT
 zur mittleren Bearbeitung = M


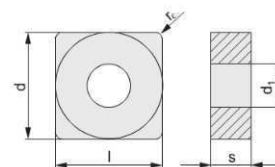
ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiAlN-beschichtet									
SCMT 09T304-M	PMK30	9,525	9,525	4,4	3,97	64 80 008 520	10	6,55¹⁾	C227
SCMT 09T308-M	PMK30	9,525	9,525	4,4	3,97	64 80 008 521	10	6,55¹⁾	C227
SCMT 120408-M	PMK30	12,7	12,7	5,5	4,76	64 80 008 525	10	9,25¹⁾	C227

¹⁾ Preis per St.

Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H										Vorschub f (mm/U) min			Schnitttiefe ap (mm) min					
		Vc (m/min) min										Vorschub f (mm/U) max			Schnitttiefe ap (mm) max					
TiAlN-beschichtet																				
SCMT-M																				
	64 80 008 520		170	100	160	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,4	0,4	0,4	-	-	-
			225	135	210	-	-	-	0,3	0,23	0,3	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-
	64 80 008 521		185	110	175	-	-	-	0,08	0,08	0,08	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-
			280	165	265	-	-	-	0,5	0,38	0,5	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-
	64 80 008 525		180	105	170	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-
			255	150	240	-	-	-	0,5	0,38	0,5	-	-	-	4	3	4	-	-	-



Wendeschneidplatte SNMG zur mittleren Bearbeitung = M



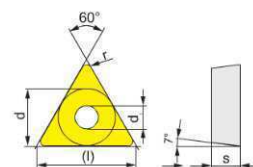
ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiAlN-beschichtet									
SNMG 120408-M	PMK10	12,7	12,7	5,16	4,76	64 80 011 933	10	8,75¹⁾	C227
SNMG 120408-M	PMK30	12,7	12,7	5,16	4,76	64 80 008 281	10	8,75¹⁾	C227
SNMG 120412-M	PMK10	12,7	12,7	5,16	4,76	64 80 011 940	10	8,75¹⁾	C227
SNMG 120412-M	PMK30	12,7	12,7	5,16	4,76	64 80 008 305	10	8,75¹⁾	C227

¹⁾ Preis per St.

Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H										Vorschub f (mm/U) min				Schnitttiefe ap (mm) min				
		Vc (m/min) min					Vc (m/min) max					Vorschub f (mm/U) max				Schnitttiefe ap (mm) max				
TiAlN-beschichtet																				
SNMG-M																				
	64 80 011 933		250	-	235	-	-	50	0,15	-	0,15	-	-	0,1	0,8	-	0,8	-	-	0,3
			350	-	330	-	-	70	0,6	-	0,6	-	-	0,2	6	-	6	-	-	1,5
	64 80 008 281		195	115	185	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-
			295	175	280	-	-	-	0,6	0,45	0,6	-	-	-	6	4,5	6	-	-	-
	64 80 011 940		260	-	245	-	-	50	0,17	-	0,17	-	-	0,1	1,2	-	1,2	-	-	0,3
			350	-	330	-	-	70	0,8	-	0,8	-	-	0,2	6	-	6	-	-	1,5
	64 80 008 305		200	120	190	-	-	-	0,17	0,17	0,17	-	-	-	1,2	1,2	1,2	-	-	-
			295	175	280	-	-	-	0,8	0,6	0,8	-	-	-	6	4,5	6	-	-	-



Wendeschneidplatte TCMT zur Schlichtbearbeitung = F



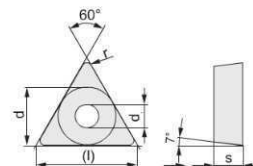
ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiN-beschichtet									
TCMT 110202-F	PMK35	11	6,35	2,8	2,38	64 80 002 615	10	5,35¹⁾	C227
TCMT 110204-F	PMK35	11	6,35	2,8	2,38	64 80 001 470	10	5,15¹⁾	C227
TCMT 16T304-F	PMK35	16,5	9,525	4,4	3,97	64 80 001 478	10	6,45¹⁾	C227

¹⁾ Preis per St.

Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H																Vorschub f (mm/U) min				Schnitttiefe ap (mm) min									
		Vc (m/min) min								Vc (m/min) max																Vorschub f (mm/U) max					
TiN-beschichtet																															
TCMT-F																															
	64 80 002 615		140	80	130	-	25	-	0,08	0,08	0,08	-	0,08	-	0,2	0,2	0,2	-	0,2	-											
			195	115	185	-	55	-	0,12	0,09	0,12	-	0,09	-	2	1,5	2	-	1,2	-											
	64 80 001 470		125	75	115	-	25	-	0,08	0,08	0,08	-	0,08	-	0,4	0,4	0,4	-	0,4	-											
			195	115	185	-	55	-	0,24	0,18	0,24	-	0,14	-	2	1,5	2	-	1,2	-											
	64 80 001 478		120	70	110	-	20	-	0,1	0,1	0,1	-	0,1	-	0,4	0,4	0,4	-	0,4	-											
			185	110	175	-	55	-	0,24	0,18	0,24	-	0,14	-	3	2,3	3	-	1,8	-											



Wendeschneidplatte TCMT zur mittleren Bearbeitung = M



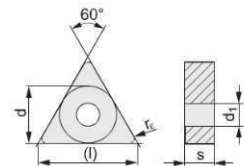
ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiAlN-beschichtet									
TCMT 110204-M	UNI	11	6,35	2,8	2,38	40 00 858 910	10	3,05¹⁾	M229
TCMT 16T304-M	UNI	16,5	9,525	4,4	3,97	40 00 858 849	10	4,20¹⁾	M229
TCMT 16T308-M	UNI	16,5	9,525	4,4	3,97	40 00 858 814	10	4,20¹⁾	M229
TiN-beschichtet									
TCMT 16T308-M	UNI35	16,5	9,525	4,4	3,97	64 80 011 293	10	6,45¹⁾	C227
TiAlN-beschichtet									
TCMT 110204-M	PMK30	11	6,35	2,8	2,38	64 80 009 270	10	5,45¹⁾	C227
TCMT 16T304-M	PMK30	16,5	9,525	4,4	3,97	64 80 009 271	10	7,10¹⁾	C227
TCMT 16T308-M	PMK30	16,5	9,525	4,4	3,97	64 80 008 522	10	7,10¹⁾	C227

¹⁾ Preis per St.

Fortsetzung >

Fortsetzung

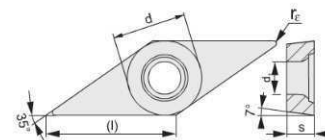
Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H							Vorschub f (mm/U) min					Schnitttiefe ap (mm) min						
		Vc (m/min) min							Vorschub f (mm/U) max					Schnitttiefe ap (mm) max						
		Vc (m/min) max																		
TiAlN-beschichtet																				
TCMT-M																				
	40 00 858 910		125	75	115	-	-	-	0,08	0,08	0,08	-	-	-	0,4	0,4	0,4	-	-	-
			195	115	185	-	-	-	0,24	0,18	0,24	-	-	-	2	1,5	2	-	-	-
	40 00 858 849		120	70	110	-	-	-	0,1	0,1	0,1	-	-	-	0,4	0,4	0,4	-	-	-
			185	110	175	-	-	-	0,24	0,18	0,24	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-
	40 00 858 814		120	70	110	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	1	1	1	-	-	-
			185	110	175	-	-	-	0,4	0,3	0,4	-	-	-	4	3	4	-	-	-
TiN-beschichtet																				
	64 80 011 293		115	65	105	170	-	-	0,08	0,08	0,08	0,08	-	-	0,8	0,8	0,8	0,8	-	-
			185	110	175	645	-	-	0,3	0,23	0,3	0,3	-	-	3	2,3	3	3	-	-
TiAlN-beschichtet																				
	64 80 009 270		145	85	135	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,4	0,4	0,4	-	-	-
			185	110	175	-	-	-	0,24	0,18	0,24	-	-	-	2	1,5	2	-	-	-
	64 80 009 271		140	80	130	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,4	0,4	0,4	-	-	-
			185	110	175	-	-	-	0,24	0,18	0,24	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-
	64 80 008 522		165	95	155	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-
			205	120	190	-	-	-	0,3	0,23	0,3	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-

PROMATWendeschneidplatte TNMG
zur mittleren Bearbeitung = M

ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiAlN-beschichtet									
TNMG 160404-M	UNI	16,5	9,525	3,81	4,76	40 00 858 733	10	4,60 ¹⁾	M229
TNMG 160408-M	UNI	16,5	9,525	3,81	4,76	40 00 858 734	10	4,60 ¹⁾	M229
TNMG 160404-M	PMK10	16,5	9,525	3,81	4,76	64 80 011 977	10	7,45 ¹⁾	C227
TNMG 160404-M	PMK30	16,5	9,525	3,81	4,76	64 80 009 208	10	7,45 ¹⁾	C227
TNMG 160408-M	PMK10	16,5	9,525	3,81	4,76	64 80 011 978	10	7,45 ¹⁾	C227
TNMG 160408-M	PMK30	16,5	9,525	3,81	4,76	64 80 008 296	10	7,45 ¹⁾	C227
TNMG 160412-M	PMK10	16,5	9,525	3,81	4,76	64 80 011 981	10	7,45 ¹⁾	C227
TNMG 160412-M	PMK30	16,5	9,525	3,81	4,76	64 80 009 283	10	7,45 ¹⁾	C227

¹⁾ Preis per St.

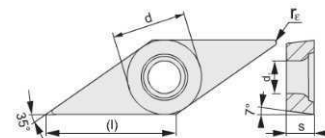
Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H							Vorschub f (mm/U) min						Schnitttiefe ap (mm) min					
		Vc (m/min) min							Vorschub f (mm/U) max						Schnitttiefe ap (mm) max					
TiAlN-beschichtet																				
TNMG-M																				
	40 00 858 733		130	75	120	-	-	-	0,1	0,1	0,1	-	-	-	0,5	0,5	0,5	-	-	-
			200	120	190	-	-	-	0,24	0,18	0,24	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-
	40 00 858 734		130	75	120	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-
			205	120	190	-	-	-	0,45	0,34	0,45	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-
	64 80 011 977		200	-	190	-	-	40	0,17	-	0,17	-	-	0,1	0,8	-	0,8	-	-	0,3
			235	-	220	-	-	45	0,24	-	0,24	-	-	0,2	3	-	3	-	-	1,5
	64 80 009 208		165	95	155	-	-	-	0,17	0,17	0,17	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-
			200	120	190	-	-	-	0,24	0,24	0,24	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-
	64 80 011 978		210	-	195	-	-	40	0,15	-	0,15	-	-	0,1	0,8	-	0,8	-	-	0,3
			285	-	270	-	-	55	0,48	-	0,48	-	-	0,2	5	-	5	-	-	1,5
64 80 008 296		165	95	155	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-	
		240	140	225	-	-	-	0,48	0,36	0,48	-	-	-	5	3,8	5	-	-	-	
64 80 011 981		215	-	200	-	-	40	0,17	-	0,17	-	-	0,1	1,2	-	1,2	-	-	0,3	
		280	-	265	-	-	55	0,72	-	0,72	-	-	0,2	5,3	-	5,3	-	-	1,5	
64 80 009 283		170	100	160	-	-	-	0,17	0,17	0,17	-	-	-	1,2	1,2	1,2	-	-	-	
		240	140	225	-	-	-	0,72	0,54	0,72	-	-	-	5,3	4	5,3	-	-	-	



ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiAlN-beschichtet									
VBMT 160404-M	UNI	16,6	9,525	4,5	4,76	40 00 858 776	10	6,40 ¹⁾	M229
VBMT 160408-M	UNI	16,6	9,525	4,5	4,76	40 00 858 777	10	6,40 ¹⁾	M229
TiN-beschichtet									
VBMT 160404-M	UNI35	16,6	9,525	4,5	4,76	64 80 009 205	10	9,10 ¹⁾	C227
VBMT 160408-M	UNI35	16,6	9,525	4,5	4,76	64 80 009 206	10	9,10 ¹⁾	C227
TiAlN-beschichtet									
VBMT 110204-M	PMK30	11,1	6,35	2,9	2,38	64 80 009 213	10	10,35 ¹⁾	C227
VBMT 160404-M	PMK10	16,6	9,525	4,5	4,76	64 80 011 994	10	10,00 ¹⁾	C227
VBMT 160404-M	PMK30	16,6	9,525	4,5	4,76	64 80 008 276	10	10,00 ¹⁾	C227

¹⁾ Preis per St.

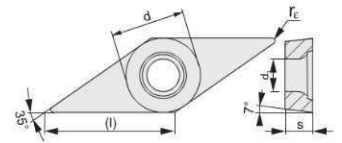
Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H														Vorschub f (mm/U) min Vorschub f (mm/U) max				Schnitttiefe ap (mm) min Schnitttiefe ap (mm) max			
		Vc (m/min) min Vc (m/min) max																					
TiAlN-beschichtet																							
	40 00 858 776		95	55	90	-	-	-	0,08	0,08	0,08	-	-	-	0,4	0,4	0,4	-	-	-			
			145	85	135	-	-	-	0,2	0,15	0,2	-	-	-	2	1,5	2	-	-	-			
	40 00 858 777		100	60	95	-	-	-	0,08	0,08	0,08	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-			
			165	95	155	-	-	-	0,3	0,23	0,3	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-			
TiN-beschichtet																							
	64 80 009 205		95	55	90	140	-	-	0,08	0,08	0,08	0,08	-	-	0,4	0,4	0,4	0,4	-	-			
			145	85	135	505	-	-	0,2	0,15	0,2	0,2	-	-	2	1,5	2	2	-	-			
	64 80 009 206		100	60	95	150	-	-	0,08	0,08	0,08	0,08	-	-	0,8	0,8	0,8	0,8	-	-			
			165	95	155	575	-	-	0,3	0,23	0,3	0,3	-	-	3	2,3	3	3	-	-			
TiAlN-beschichtet																							
	64 80 009 213		130	75	120	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,4	0,4	0,4	-	-	-			
			160	95	150	-	-	-	0,2	0,2	0,2	-	-	-	2	1,5	2	-	-	-			
	64 80 011 994		155	-	145	-	-	-	0,15	-	0,15	-	-	-	0,4	-	0,4	-	-	-			
			190	-	180	-	-	-	0,2	-	0,2	-	-	-	2	-	2	-	-	-			
64 80 008 276		130	75	120	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,4	0,4	0,4	-	-	-				
		160	95	150	-	-	-	0,2	0,2	0,2	-	-	-	2	1,5	2	-	-	-				



ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
unbeschichtet, hochglanzpoliert									
VCGT 110302-AL	N20	11,1	6,35	2,8	3,18	64 80 005 233	10	5,85 ¹⁾	C227
VCGT 110304-AL	N20	11,1	6,35	2,8	3,18	64 80 002 222	10	5,85 ¹⁾	C227
VCGT 160402-AL	N20	16,6	9,525	4,4	4,76	64 80 004 816	10	9,80 ¹⁾	C227
VCGT 160404-AL	N20	16,6	9,525	4,4	4,76	64 80 002 224	10	9,80 ¹⁾	C227
TiN-beschichtet									
VCGT 110302-AL	UNI10	11,1	6,35	2,8	3,18	64 80 005 396	10	14,85 ¹⁾	C227
VCGT 110304-AL	UNI10	11,1	6,35	2,8	3,18	64 80 002 221	10	14,00 ¹⁾	C227
VCGT 160402-AL	UNI10	16,6	9,525	4,4	4,76	64 80 004 817	10	15,60 ¹⁾	C227
VCGT 160404-AL	UNI10	16,6	9,525	4,4	4,76	64 80 002 223	10	14,85 ¹⁾	C227

¹⁾ Preis per St.

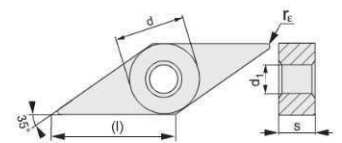
Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H										Vorschub f (mm/U) min				Schnitttiefe ap (mm) min				Vorschub f (mm/U) max				Schnitttiefe ap (mm) max			
		Vc (m/min) min																									
		Vc (m/min) max																									
unbeschichtet, hochglanzpoliert																											
VCGT-AL																											
	64 80 005 233		-	-	-	140	-	-	-	-	-	0,06	-	-	-	-	0,3	-	-								
			-	-	-	505	-	-	-	-	-	0,1	-	-	-	-	2,8	-	-								
	64 80 002 222		-	-	-	110	-	-	-	-	-	0,1	-	-	-	-	0,4	-	-								
			-	-	-	420	-	-	-	-	-	0,2	-	-	-	-	2,8	-	-								
	64 80 004 816		-	-	-	135	-	-	-	-	-	0,06	-	-	-	-	0,3	-	-								
			-	-	-	505	-	-	-	-	-	0,1	-	-	-	-	4	-	-								
	64 80 002 224		-	-	-	105	-	-	-	-	-	0,1	-	-	-	-	0,4	-	-								
			-	-	-	420	-	-	-	-	-	0,2	-	-	-	-	4	-	-								
TiN-beschichtet																											
	64 80 005 396		-	-	-	165	-	-	-	-	-	0,06	-	-	-	-	0,3	-	-								
			-	-	-	595	-	-	-	-	-	0,1	-	-	-	-	2,8	-	-								
	64 80 002 221		-	-	-	135	-	-	-	-	-	0,1	-	-	-	-	0,4	-	-								
			-	-	-	505	-	-	-	-	-	0,2	-	-	-	-	2,8	-	-								
	64 80 004 817		-	-	-	165	-	-	-	-	-	0,06	-	-	-	-	0,3	-	-								
			-	-	-	595	-	-	-	-	-	0,1	-	-	-	-	4	-	-								
	64 80 002 223		-	-	-	135	-	-	-	-	-	0,1	-	-	-	-	0,4	-	-								
			-	-	-	505	-	-	-	-	-	0,2	-	-	-	-	4	-	-								


Wendeschnidplatte VCMT
 zur mittleren Bearbeitung = M


ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiAlN-beschichtet									
VCMT 160404-M	UNI	16,6	9,525	4,5	4,76	40 00 858 778	10	6,40¹⁾	M229
VCMT 160408-M	UNI	16,6	9,525	4,5	4,76	40 00 858 779	10	6,40¹⁾	M229

¹⁾ Preis per St.

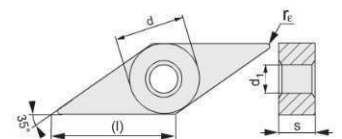
Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H																										
		Vc (m/min) min									Vorschub f (mm/U) min									Schnitttiefe ap (mm) min								
TiAlN-beschichtet		Vc (m/min) max									Vorschub f (mm/U) max									Schnitttiefe ap (mm) max								
VCMT-M																												
	40 00 858 778		70	40	65	-	-	-	0,08	0,08	0,08	-	-	-	0,5	0,5	0,5	-	-	-								
			120	70	110	-	-	-	0,2	0,15	0,2	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-								
	40 00 858 779		80	45	75	-	-	-	0,08	0,08	0,08	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-								
			135	80	125	-	-	-	0,25	0,19	0,25	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-								


Wendeschnidplatte VNMG
 zur Schlichtbearbeitung = F


ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiAlN-beschichtet									
VNMG 160404-F	PMK10	16,5	9,525	3,81	4,76	64 80 011 655	10	15,20¹⁾	C227
VNMG 160408-F	PMK10	16,5	9,525	3,81	4,76	64 80 011 656	10	15,20¹⁾	C227

¹⁾ Preis per St.

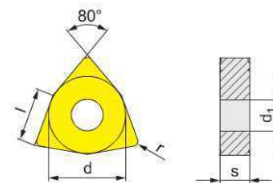
Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H										Vorschub f (mm/U) min				Schnitttiefe ap (mm) min			
		Vc (m/min) min										Vorschub f (mm/U) max				Schnitttiefe ap (mm) max			
TiAlN-beschichtet																			
VNMG-F																			
	64 80 011 655		180	-	170	-	-	-	0,15	-	0,15	-	-	-	0,5	-	0,5	-	-
			225	-	210	-	-	-	0,2	-	0,2	-	-	-	3	-	3	-	-
	64 80 011 656		205	-	190	-	-	-	0,15	-	0,15	-	-	-	0,8	-	0,8	-	-
			255	-	240	-	-	-	0,35	-	0,35	-	-	-	3	-	3	-	-


Wendeschnidplatte VNMG
 zur mittleren Bearbeitung = M


ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiAlN-beschichtet									
VNMG 160404-M	PMK30	16,5	9,525	3,81	4,76	64 80 008 284	10	15,20¹⁾	C227
VNMG 160408-M	PMK30	16,5	9,525	3,81	4,76	64 80 008 285	10	15,20¹⁾	C227

¹⁾ Preis per St.

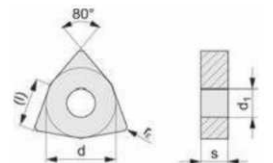
Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H										Vorschub f (mm/U) min			Schnitttiefe ap (mm) min					
		Vc (m/min) min																Vorschub f (mm/U) max		
TiAlN-beschichtet																				
VNMG-M																				
	64 80 008 284		140	80	130	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-
			165	95	155	-	-	-	0,2	0,2	0,2	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-
	64 80 008 285		150	90	140	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-
			195	115	185	-	-	-	0,4	0,3	0,4	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-



ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiN-beschichtet									
WNMG 080404-F	UNI35	8,69	12,7	5,16	4,76	64 80 012 146	10	7,30¹⁾	C227
WNMG 080408-F	UNI35	8,69	12,7	5,16	4,76	64 80 012 147	10	7,30¹⁾	C227
TiAlN-beschichtet									
WNMG 080404-F	PMK10	8,69	12,7	5,16	4,76	64 80 011 662	10	7,90¹⁾	C227
WNMG 080404-F	PMK30	8,69	12,7	5,16	4,76	40 00 859 180	10	7,90¹⁾	C227
WNMG 080408-F	PMK30	8,69	12,7	5,16	4,76	40 00 859 181	10	7,90¹⁾	C227

¹⁾ Preis per St.

Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H																Vorschub f (mm/U) min Vorschub f (mm/U) max				Schnitttiefe ap (mm) min Schnitttiefe ap (mm) max			
		Vc (m/min) min								Vc (m/min) max															
TiN-beschichtet																									
WNMG-F																									
	64 80 012 146		145	85	135	-	25	-	0,1	0,1	0,1	-	0,1	-	0,5	0,5	0,5	-	0,5	-					
			235	140	220	-	70	-	0,3	0,23	0,3	-	0,18	-	3	2,3	3	-	1,8	-					
	64 80 012 147		155	90	145	-	30	-	0,15	0,15	0,15	-	0,15	-	0,8	0,8	0,8	-	0,8	-					
			245	145	230	-	70	-	0,45	0,34	0,45	-	0,27	-	3	2,3	3	-	1,8	-					
TiAlN-beschichtet																									
	64 80 011 662		255	-	240	-	-	-	0,15	-	0,15	-	-	-	0,5	-	0,5	-	-	-					
			325	-	305	-	-	-	0,3	-	0,3	-	-	-	3	-	3	-	-	-					
	40 00 859 180		210	125	195	-	40	-	0,15	0,15	0,15	-	0,15	-	0,5	0,5	0,5	-	0,5	-					
			275	165	260	-	80	-	0,3	0,23	0,3	-	0,18	-	3	2,3	3	-	1,8	-					
	40 00 859 181		235	140	220	-	45	-	0,15	0,15	0,15	-	0,15	-	0,8	0,8	0,8	-	0,8	-					
			310	185	290	-	90	-	0,45	0,34	0,45	-	0,27	-	3	2,3	3	-	1,8	-					



ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiAlN-beschichtet									
WNMG 080404-M	UNI	8,69	12,7	5,16	4,76	40 00 858 726	10	5,15¹⁾	M229
WNMG 080408-M	UNI	8,69	12,7	5,16	4,76	40 00 858 727	10	5,15¹⁾	M229
WNMG 080412-M	UNI	8,69	12,7	5,16	4,76	40 00 858 912	10	5,15¹⁾	M229
WNMG 080404-M	PMK30	6,5	9,525	3,81	4,76	64 80 009 141	10	7,75¹⁾	C227
WNMG 080408-M	PMK30	6,5	9,525	3,81	4,76	64 80 009 150	10	7,75¹⁾	C227
WNMG 080404-M	PMK30	8,69	12,7	5,16	4,76	64 80 009 244	10	9,25¹⁾	C227
WNMG 080408-M	PMK10	8,69	12,7	5,16	4,76	64 80 012 065	10	7,90¹⁾	C227
WNMG 080408-M	PMK30	8,69	12,7	5,16	4,76	40 00 859 182	10	7,90¹⁾	C227
WNMG 080412-M	PMK30	8,69	12,7	5,16	4,76	40 00 859 183	10	7,90¹⁾	C227

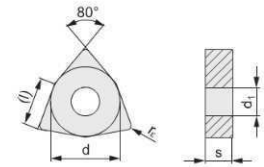
¹⁾ Preis per St.

Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H										Vorschub f (mm/U) min				Schnitttiefe ap (mm) min				Vorschub f (mm/U) max				Schnitttiefe ap (mm) max			
		Vc (m/min) min										Vc (m/min) max				Vorschub f (mm/U) min				Schnitttiefe ap (mm) max							
TiAlN-beschichtet																											
WNMG-M																											
	40 00 858 726		145	85	135	-	-	-	0,1	0,1	0,1	-	-	-	0,5	0,5	0,5	-	-	-							
			235	140	220	-	-	-	0,3	0,23	0,3	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-							
	40 00 858 727		155	90	145	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-							
			245	145	230	-	-	-	0,45	0,34	0,45	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-							
	40 00 858 912		165	95	155	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	1,2	1,2	1,2	-	-	-							
			245	145	230	-	-	-	0,45	0,34	0,45	-	-	-	4	3	4	-	-	-							
	64 80 009 141		190	110	180	-	-	-	0,17	0,17	0,17	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-							
			235	140	220	-	-	-	0,3	0,23	0,3	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-							
	64 80 009 150		195	115	185	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-							
			285	170	270	-	-	-	0,6	0,45	0,6	-	-	-	4	3	4	-	-	-							
	64 80 009 244		190	110	180	-	-	-	0,17	0,17	0,17	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-							
			235	140	220	-	-	-	0,3	0,23	0,3	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-							
	64 80 012 065		240	-	225	-	-	45	0,15	-	0,15	-	-	0,1	0,8	-	0,8	-	-	0,3							
			335	-	315	-	-	65	0,6	-	0,6	-	-	0,2	5,6	-	5,6	-	-	1,5							
	40 00 859 182		190	110	180	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-							
			285	170	270	-	-	-	0,6	0,45	0,6	-	-	-	5,6	4,2	5,6	-	-	-							
	40 00 859 183		195	115	185	-	-	-	0,17	0,17	0,17	-	-	-	1,2	1,2	1,2	-	-	-							
			285	170	270	-	-	-	0,8	0,6	0,8	-	-	-	5,6	4,2	5,6	-	-	-							



Wendeschneidplatte WNMG

zur Schrubbearbeitung = R



ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiAlN-beschichtet									
WNMG 080408-R	PMK30	8,69	12,7	5,16	4,76	40 00 859 184	10	7,90¹⁾	C227
WNMG 080408-R	PMK35	8,69	12,7	5,16	4,76	64 80 013 059	10	7,90¹⁾	C227
WNMG 080412-R	PMK30	8,69	12,7	5,16	4,76	40 00 859 185	10	7,90¹⁾	C227

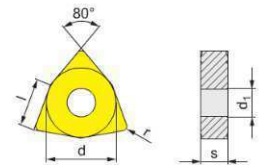
¹⁾ Preis per St.

Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H																		
		Vc (m/min) min							Vorschub f (mm/U) min							Schnitttiefe ap (mm) min				
		Vc (m/min) max							Vorschub f (mm/U) max							Schnitttiefe ap (mm) max				
TiAlN-beschichtet																				
WNMG-R																				
	40 00 859 184		225	135	210	-	45	-	0,2	0,2	0,2	-	0,2	-	1	1	1	-	1	-
			305	180	285	-	90	-	0,55	0,41	0,55	-	0,33	-	5	3,8	5	-	3	-
	64 80 013 059		165	95	155	-	30	-	0,2	0,2	0,2	-	0,2	-	1	1	1	-	1	-
			235	140	220	-	70	-	0,55	0,41	0,55	-	0,33	-	5	3,75	5	-	3	-
	40 00 859 185		230	135	215	-	45	-	0,25	0,25	0,25	-	0,25	-	1,5	1,5	1,5	-	1,5	-
			295	175	280	-	85	-	0,7	0,53	0,7	-	0,42	-	5	3,8	5	-	3	-



Wendeschneidplatte WNMG

für einen sehr leichten und weichen Schnitt für dünne lange Wellen und dünnwandiges Material

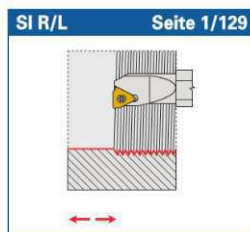
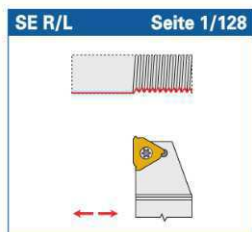


ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
WNMG-HP links									
WNMG 080404L-HP	UNI35	8,69	12,7	5,16	4,76	64 80 006 580	10	7,30¹⁾	C227
WNMG 080408L-HP	UNI35	8,69	12,7	5,16	4,76	64 80 005 726	10	7,30¹⁾	C227
WNMG-HP rechts									
WNMG 080404R-HP	UNI35	8,69	12,7	5,16	4,76	64 80 006 577	10	7,30¹⁾	C227
WNMG 080408R-HP	UNI35	8,69	12,7	5,16	4,76	64 80 005 724	10	7,30¹⁾	C227

¹⁾ Preis per St.

Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H																															
		Vc (m/min) min							Vc (m/min) max							Vorschub f (mm/U) min					Vorschub f (mm/U) max					Schnitttiefe ap (mm) min					Schnitttiefe ap (mm) max		
TiN-beschichtet																																	
WNMG-HP links																																	
	64 80 006 580		160	95	150	240	30	-	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	-	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	-													
			215	125	200	750	60	-	0,3	0,23	0,3	0,3	0,23	-	5	3,8	5	5	3	-													
	64 80 005 726		165	95	155	245	30	-	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	-	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	-													
			255	150	240	890	75	-	0,5	0,38	0,5	0,5	0,3	-	5	3,8	5	5	3	-													
WNMG-HP rechts																																	
	64 80 006 577		160	95	150	240	30	-	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	-	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	-													
			215	125	200	750	60	-	0,3	0,23	0,3	0,3	0,23	-	5	3,8	5	5	3	-													
	64 80 005 724		165	95	155	245	30	-	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	-	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	-													
			255	150	240	890	75	-	0,5	0,38	0,5	0,5	0,3	-	5	3,8	5	5	3	-													

Gewindedrehen

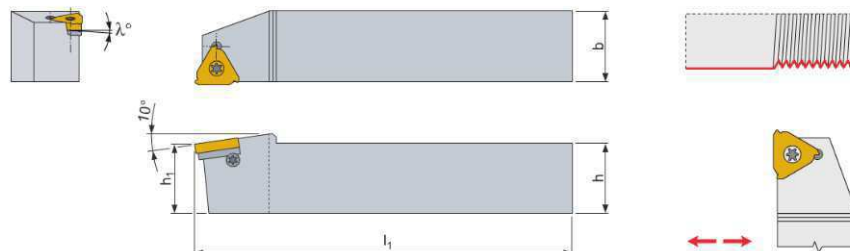


Stechen



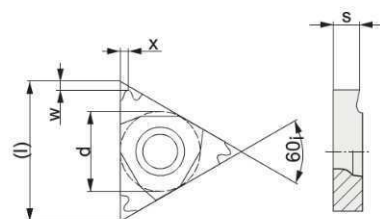

Klemmdrehhalter SE R/L
zum Außengewindedrehen · für Wendeschneidplatte 16 ER/EL 1,5°

Lieferung mit Unterlegplatte



ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Spannschraube mm	h=h1 mm	b mm	l1 mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts									
SER 1212 F16	16 ER...	M3,5 x 8	12	12	80	40 00 604 850	1	55,50 ▶	C230
SER 1616 H16	16 ER...	M3,5 x 10	16	16	100	40 00 604 851	1	62,85 ▶	C230
SER 2020 K16	16 ER...	M3,5 x 10	20	20	125	40 00 604 852	1	67,55 ▶	C230
SER 2525 M16	16 ER...	M3,5 x 10	25	25	150	40 00 604 853	1	83,30 ▶	C230
links									
SEL 1212 F16	16 EL...	M3,5 x 8	12	12	80	40 00 604 854	1	55,50 ▶	C230
SEL 1616 H16	16 EL...	M3,5 x 10	16	16	100	40 00 604 855	1	62,85 ▶	C230
SEL 2020 K16	16 EL...	M3,5 x 10	20	20	125	40 00 604 856	1	67,55 ▶	C230
SEL 2525 M16	16 EL...	M3,5 x 10	25	25	150	40 00 604 857	1	83,30 ▶	C230

Artikel	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Ersatzteile zu Klemmhalter SE R/L				
Spannschraube M3,5 x 8	40 00 604 858	2	4,75 ¹⁾ ▶	C225
Spannschraube M3,5 x 10	40 00 604 859	2	4,75 ¹⁾ ▶	C225
Klemmschraube M3 x 0,6	40 00 604 860	2	4,75 ¹⁾ ▶	C225
Unterlage rechts	40 00 604 861	2	9,15 ¹⁾ ▶	C225
Unterlage links	40 00 604 862	2	9,15 ¹⁾ ▶	C225

¹⁾ Preis per St.
Wendeschneidplatte
zum Außengewindedrehen


ISO-Bezeichnung	Sorte	Gewindesteigung mm	l mm	d mm	s mm	x mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts										
16ER075 ISO	PK30	0,75	16,5	9,525	3,47	0,5	40 00 604 881	2	9,55 ¹⁾ ▶	C227
16ER075 ISO	MS35	0,75	16,5	9,525	3,47	0,5	40 00 604 882	2	9,55 ¹⁾ ▶	C227
16ER100 ISO	PK30	1	16,5	9,525	3,47	0,7	40 00 604 883	2	9,55 ¹⁾ ▶	C227
16ER100 ISO	MS35	1	16,5	9,525	3,47	0,7	40 00 604 884	2	9,55 ¹⁾ ▶	C227
16ER125 ISO	PK30	1,25	16,5	9,525	3,47	0,9	40 00 604 885	2	9,55 ¹⁾ ▶	C227
16ER125 ISO	MS35	1,25	16,5	9,525	3,47	0,9	40 00 604 886	2	9,55 ¹⁾ ▶	C227
16ER150 ISO	PK30	1,5	16,5	9,525	3,47	1	40 00 604 887	2	9,55 ¹⁾ ▶	C227
16ER150 ISO	MS35	1,5	16,5	9,525	3,47	1	40 00 604 888	2	9,55 ¹⁾ ▶	C227
16ER175 ISO	PK30	1,75	16,5	9,525	3,47	1,2	40 00 604 889	2	9,55 ¹⁾ ▶	C227
16ER175 ISO	MS35	1,75	16,5	9,525	3,47	1,2	40 00 604 890	2	9,55 ¹⁾ ▶	C227
16ER200 ISO	PK30	2	16,5	9,525	3,47	1,3	40 00 604 891	2	9,55 ¹⁾ ▶	C227
16ER200 ISO	MS35	2	16,5	9,525	3,47	1,3	40 00 604 892	2	9,55 ¹⁾ ▶	C227
16ER250 ISO	PK30	2,5	16,5	9,525	3,47	1,5	40 00 604 893	2	9,55 ¹⁾ ▶	C227
16ER250 ISO	MS35	2,5	16,5	9,525	3,47	1,5	40 00 604 894	2	9,55 ¹⁾ ▶	C227
16ER300 ISO	PK30	3	16,5	9,525	3,47	1,6	40 00 604 895	2	9,55 ¹⁾ ▶	C227
16ER300 ISO	MS35	3	16,5	9,525	3,47	1,6	40 00 604 896	2	9,55 ¹⁾ ▶	C227

Fortsetzung >

Fortsetzung

ISO-Bezeichnung	Sorte	Gewindesteigung mm	l mm	d mm	s mm	x mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
links										
16EL075 ISO	PK30	0,75	16,5	9,525	3,47	0,5	40 00 604 897	2	9,55 ¹⁾	C227
16EL075 ISO	MS35	0,75	16,5	9,525	3,47	0,5	40 00 604 898	2	9,55 ¹⁾	C227
16EL100 ISO	PK30	1	16,5	9,525	3,47	0,7	40 00 604 899	2	9,55 ¹⁾	C227
16EL100 ISO	MS35	1	16,5	9,525	3,47	0,7	40 00 604 900	2	9,55 ¹⁾	C227
16EL125 ISO	PK30	1,25	16,5	9,525	3,47	0,9	40 00 604 901	2	9,55 ¹⁾	C227
16EL125 ISO	MS35	1,25	16,5	9,525	3,47	0,9	40 00 604 902	2	9,55 ¹⁾	C227
16EL150 ISO	PK30	1,5	16,5	9,525	3,47	1	40 00 604 903	2	9,55 ¹⁾	C227
16EL150 ISO	MS35	1,5	16,5	9,525	3,47	1	40 00 604 904	2	9,55 ¹⁾	C227
16EL175 ISO	PK30	1,75	16,5	9,525	3,47	1,2	40 00 604 905	2	9,55 ¹⁾	C227
16EL175 ISO	MS35	1,75	16,5	9,525	3,47	1,2	40 00 604 906	2	9,55 ¹⁾	C227
16EL200 ISO	PK30	2	16,5	9,525	3,47	1,3	40 00 604 907	2	9,55 ¹⁾	C227
16EL200 ISO	MS35	2	16,5	9,525	3,47	1,3	40 00 604 908	2	9,55 ¹⁾	C227
16EL250 ISO	PK30	2,5	16,5	9,525	3,47	1,5	40 00 604 909	2	9,55 ¹⁾	C227
16EL250 ISO	MS35	2,5	16,5	9,525	3,47	1,5	40 00 604 910	2	9,55 ¹⁾	C227
16EL300 ISO	PK30	3	16,5	9,525	3,47	1,6	40 00 604 911	2	9,55 ¹⁾	C227
16EL300 ISO	MS35	3	16,5	9,525	3,47	1,6	40 00 604 912	2	9,55 ¹⁾	C227

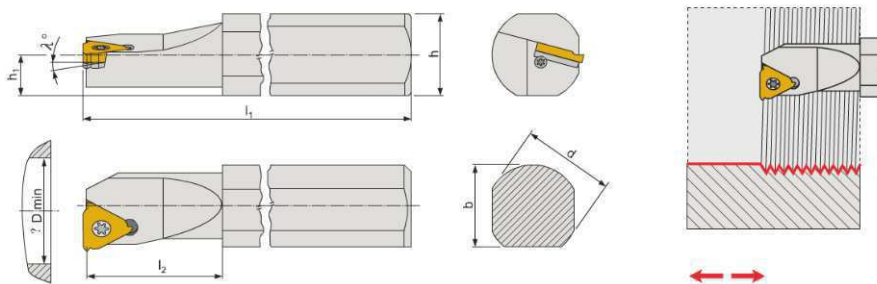
¹⁾ Preis per St.

Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Wendeschneidplatten-Set				
16 ER...PK30 (2x0,75 / 2x1,00 / 2x1,25 / 2x1,50 / 1x1,75 / 1x2,00 mm)	40 00 604 913	1	90,35	C227

Bohrstange SI R/L zum Innengewindedrehen · für Wendeschneidplatte 11/16 IR/IL 1,5°

Lieferung teilweise mit Unterlegplatte 1,5°

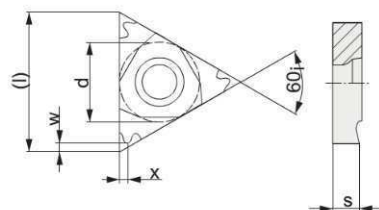
PROMAT



ISO-Bezeichnung	Wendeplatte	Spannschraube mm	Unterlage	Ø d g7 mm	l1 mm	l2 mm	h mm	Ø D min mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts												
A1016K-SIR11	11 IR...	M2,5 x 6	-	15	125	31	14	12	40 00 604 863	1	67,05	C230
A1216K-SIR11	11 IR...	M2,5 x 6	-	15	125	36	14	15	40 00 604 864	1	70,70	C230
A1216M-SIR16	16 IR...	M3,5 x 8	-	15	150	36	14	16	40 00 604 865	1	70,70	C230
A16P-SIR16	16 IR...	M3,5 x 8	-	15	170	34	14	19	40 00 604 866	1	80,20	C230
A20P-SIR16	16 IR...	M3,5 x 8	links	18	170	34	18	24	40 00 604 867	1	87,45	C230
A25R-SIR16	16 IR...	M3,5 x 10	links	23	200	34	23	29	40 00 604 868	1	109,95	C230
links												
A1016K-SIL11	11 IL...	M2,5 x 6	-	15	125	31	14	12	40 00 604 869	1	67,05	C230
A1216K-SIL11	11 IL...	M2,5 x 6	-	15	125	36	14	15	40 00 604 870	1	70,70	C230
A1216M-SIL16	16 IL...	M3,5 x 8	-	15	150	36	14	16	40 00 604 871	1	70,70	C230
A16P-SIL16	16 IL...	M3,5 x 8	-	15	170	34	14	19	40 00 604 872	1	80,20	C230
A20P-SIL16	16 IL...	M3,5 x 8	rechts	18	170	34	18	24	40 00 604 873	1	87,45	C230
A25R-SIL16	16 IL...	M3,5 x 10	rechts	23	200	34	23	29	40 00 604 874	1	109,95	C230

Artikel	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Ersatzteile zu Bohrstange SI R/L				
Spannschraube M2,5 x 6	40 00 604 875	2	4,75 ¹⁾	C225
Spannschraube M3,5 x 8	40 00 604 858	2	4,75 ¹⁾	C225
Spannschraube M3,5 x 10	40 00 604 859	2	4,75 ¹⁾	C225
Klemmschraube M3 x 0,6	40 00 604 860	2	4,75 ¹⁾	C225
Unterlage rechts	40 00 604 861	2	9,15 ¹⁾	C225
Unterlage links	40 00 604 862	2	9,15 ¹⁾	C225

¹⁾ Preis per St.



ISO-Bezeichnung	Sorte	Gewindesteigung mm	l mm	d mm	s mm	x mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
rechts										
11IR050 ISO	PK30	0,5	11	6,35	3	0,6	40 00 604 914	2	9,55 ¹⁾	C227
11IR050 ISO	MS35	0,5	11	6,35	3	0,6	40 00 604 915	2	9,55 ¹⁾	C227
11IR075 ISO	PK30	0,75	11	6,35	3	0,6	40 00 604 916	2	9,55 ¹⁾	C227
11IR075 ISO	MS35	0,75	11	6,35	3	0,6	40 00 604 917	2	9,55 ¹⁾	C227
11IR100 ISO	PK30	1	11	6,35	3	0,7	40 00 604 918	2	9,55 ¹⁾	C227
11IR100 ISO	MS35	1	11	6,35	3	0,7	40 00 604 919	2	9,55 ¹⁾	C227
11IR125 ISO	PK30	1,25	11	6,35	3	0,9	40 00 604 920	2	9,55 ¹⁾	C227
11IR125 ISO	MS35	1,25	11	6,35	3	0,9	40 00 604 921	2	9,55 ¹⁾	C227
11IR150 ISO	PK30	1,5	11	6,35	3	1	40 00 604 922	2	9,55 ¹⁾	C227
11IR150 ISO	MS35	1,5	11	6,35	3	1	40 00 604 923	2	9,55 ¹⁾	C227
16IR075 ISO	PK30	0,75	16,5	9,525	3,47	0,5	40 00 604 924	2	9,55 ¹⁾	C227
16IR075 ISO	MS35	0,75	16,5	9,525	3,47	0,5	40 00 604 925	2	9,55 ¹⁾	C227
16IR100 ISO	PK30	1	16,5	9,525	3,47	0,7	40 00 604 926	2	9,55 ¹⁾	C227
16IR100 ISO	MS35	1	16,5	9,525	3,47	0,7	40 00 604 927	2	9,55 ¹⁾	C227
16IR125 ISO	PK30	1,25	16,5	9,525	3,47	0,9	40 00 604 928	2	9,55 ¹⁾	C227
16IR125 ISO	MS35	1,25	16,5	9,525	3,47	0,9	40 00 604 929	2	9,55 ¹⁾	C227
16IR150 ISO	PK30	1,5	16,5	9,525	3,47	1	40 00 604 930	2	9,55 ¹⁾	C227
16IR150 ISO	MS35	1,5	16,5	9,525	3,47	1	40 00 604 931	2	9,55 ¹⁾	C227
16IR175 ISO	PK30	1,75	16,5	9,525	3,47	1,2	40 00 604 932	2	9,55 ¹⁾	C227
16IR175 ISO	MS35	1,75	16,5	9,525	3,47	1,2	40 00 604 933	2	9,55 ¹⁾	C227
16IR200 ISO	PK30	2	16,5	9,525	3,47	1,3	40 00 604 934	2	9,55 ¹⁾	C227
16IR200 ISO	MS35	2	16,5	9,525	3,47	1,3	40 00 604 935	2	9,55 ¹⁾	C227
16IR250 ISO	PK30	2,5	16,5	9,525	3,47	1,5	40 00 604 936	2	9,55 ¹⁾	C227
16IR250 ISO	MS35	2,5	16,5	9,525	3,47	1,5	40 00 604 937	2	9,55 ¹⁾	C227
16IR300 ISO	PK30	3	16,5	9,525	3,47	1,6	40 00 604 938	2	9,55 ¹⁾	C227
16IR300 ISO	MS35	3	16,5	9,525	3,47	1,6	40 00 604 939	2	9,55 ¹⁾	C227
links										
11IL050 ISO	PK30	0,5	11	6,35	3	0,6	40 00 604 940	2	9,55 ¹⁾	C227
11IL050 ISO	MS35	0,5	11	6,35	3	0,6	40 00 604 941	2	9,55 ¹⁾	C227
11IL075 ISO	PK30	0,75	11	6,35	3	0,6	40 00 604 942	2	9,55 ¹⁾	C227
11IL075 ISO	MS35	0,75	11	6,35	3	0,6	40 00 604 943	2	9,55 ¹⁾	C227
11IL100 ISO	PK30	1	11	6,35	3	0,7	40 00 604 944	2	9,55 ¹⁾	C227
11IL100 ISO	MS35	1	11	6,35	3	0,7	40 00 604 945	2	9,55 ¹⁾	C227
11IL125 ISO	PK30	1,25	11	6,35	3	0,9	40 00 604 946	2	9,55 ¹⁾	C227
11IL125 ISO	MS35	1,25	11	6,35	3	0,9	40 00 604 947	2	9,55 ¹⁾	C227
11IL150 ISO	PK30	1,5	11	6,35	3	1	40 00 604 948	2	9,55 ¹⁾	C227
11IL150 ISO	MS35	1,5	11	6,35	3	1	40 00 604 949	2	9,55 ¹⁾	C227
16IL075 ISO	PK30	0,75	16,5	9,525	3,47	0,5	40 00 604 950	2	9,55 ¹⁾	C227
16IL075 ISO	MS35	0,75	16,5	9,525	3,47	0,5	40 00 604 951	2	9,55 ¹⁾	C227
16IL100 ISO	PK30	1	16,5	9,525	3,47	0,7	40 00 604 952	2	9,55 ¹⁾	C227
16IL100 ISO	MS35	1	16,5	9,525	3,47	0,7	40 00 604 953	2	9,55 ¹⁾	C227
16IL125 ISO	PK30	1,25	16,5	9,525	3,47	0,9	40 00 604 954	2	9,55 ¹⁾	C227
16IL125 ISO	MS35	1,25	16,5	9,525	3,47	0,9	40 00 604 955	2	9,55 ¹⁾	C227
16IL150 ISO	PK30	1,5	16,5	9,525	3,47	1	40 00 604 956	2	9,55 ¹⁾	C227
16IL150 ISO	MS35	1,5	16,5	9,525	3,47	1	40 00 604 957	2	9,55 ¹⁾	C227
16IL175 ISO	PK30	1,75	16,5	9,525	3,47	1,2	40 00 604 958	2	9,55 ¹⁾	C227
16IL175 ISO	MS35	1,75	16,5	9,525	3,47	1,2	40 00 604 959	2	9,55 ¹⁾	C227
16IL200 ISO	PK30	2	16,5	9,525	3,47	1,3	40 00 604 960	2	9,55 ¹⁾	C227
16IL200 ISO	MS35	2	16,5	9,525	3,47	1,3	40 00 604 961	2	9,55 ¹⁾	C227
16IL250 ISO	PK30	2,5	16,5	9,525	3,47	1,5	40 00 604 962	2	9,55 ¹⁾	C227
16IL250 ISO	MS35	2,5	16,5	9,525	3,47	1,5	40 00 604 963	2	9,55 ¹⁾	C227
16IL300 ISO	PK30	3	16,5	9,525	3,47	1,6	40 00 604 964	2	9,55 ¹⁾	C227
16IL300 ISO	MS35	3	16,5	9,525	3,47	1,6	40 00 604 965	2	9,55 ¹⁾	C227

¹⁾ Preis per St.

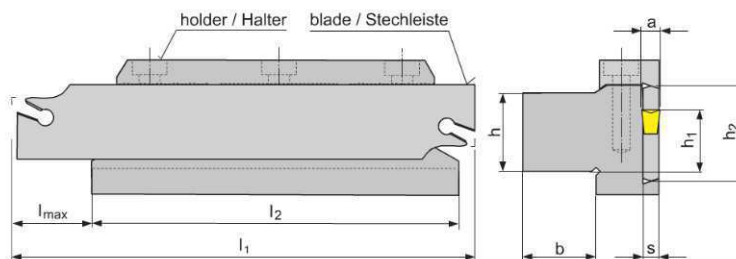
Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Wendeschneidplatten-Set				
11IR... PK30 (2x0,5 / 2x0,75 / 2x1,00 / 2x1,25 / 2x1,50 mm)	40 00 604 966	1	90,35	C227
16IR... PK30 (2x0,75 / 2x1,00 / 2x1,25 / 2x1,50 / 1x1,75 / 1x2,00 mm)	40 00 604 967	1	90,35	C227

Außengewinde	Zustellungen													
Gewindesteigung	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
0,50	0,1	0,08	0,07	0,06	0,31									
0,75	0,16	0,13	0,1	0,07	0,46									
1,00	0,18	0,15	0,13	0,09	0,07	0,62								
1,25	0,2	0,16	0,14	0,11	0,09	0,07	0,77							
1,50	0,2	0,17	0,15	0,13	0,11	0,09	0,07	0,92						
1,75	0,22	0,19	0,16	0,14	0,11	0,1	0,09	0,07	1,08					
2,00	0,24	0,21	0,17	0,15	0,12	0,1	0,09	0,08	0,07	1,23				
2,50	0,27	0,22	0,2	0,16	0,13	0,12	0,11	0,1	0,09	0,08	0,07	1,54		
3,00	0,29	0,24	0,22	0,18	0,15	0,12	0,11	0,1	0,1	0,09	0,09	0,08	0,07	1,84
	0,1	max. Zustellung in mm				0,05	min. Zustellung in mm				1,01	Zustellung gesamt in mm		

Innengewinde	Zustellungen															
Gewindesteigung	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
0,50	0,08	0,06	0,05	0,05	0,05	0,29										
0,75	0,1	0,08	0,08	0,07	0,05	0,05	0,43									
1,00	0,13	0,11	0,1	0,08	0,06	0,05	0,05	0,58								
1,25	0,15	0,12	0,1	0,09	0,08	0,07	0,06	0,05	0,72							
1,50	0,17	0,14	0,1	0,09	0,08	0,07	0,06	0,06	0,05	0,05	0,87					
1,75	0,19	0,16	0,13	0,1	0,08	0,07	0,06	0,06	0,06	0,05	0,05	1,01				
2,00	0,22	0,17	0,13	0,1	0,09	0,08	0,07	0,07	0,06	0,06	0,06	0,05	1,16			
2,50	0,25	0,21	0,17	0,13	0,11	0,1	0,09	0,08	0,07	0,06	0,06	0,06	0,05	1,44		
3,00	0,27	0,22	0,19	0,15	0,12	0,11	0,1	0,09	0,08	0,08	0,07	0,07	0,07	0,06	0,05	1,73
	0,1	max. Zustellung in mm				0,05	min. Zustellung in mm				1,01	Zustellung gesamt in mm				

Grundhalter Abstechen

Lieferung inkl. Spannkeil, Spannschrauben und Sechskantschlüssel

ISO-Bezeichnung	Stechleiste	h mm	b mm	l2 mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
GFN GH 20-26	GFN-S 26J	20	20	90	40 00 859 040	1	130,20	► C230
GFN GH 25-26	GFN-S 26J	25	23	90	40 00 858 781	1	130,20	► C230
GFN GH 20-32	GFN-S 32J	20	20	110	40 00 858 782	1	143,45	► C230
GFN GH 25-32	GFN-S 32J	25	23	110	40 00 859 041	1	143,55	► C230

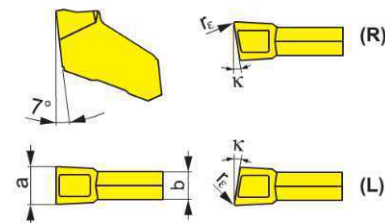
Artikel	Größe mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Ersatzteile zu Grundhalter Abstechen					
Spannschraube M6x20	SW 5	40 00 859 045	1	3,60	► C225
Austreiber KV		40 00 859 046	1	1,80	► C225

Stechleiste

vernickelt




ISO-Bezeichnung	Klemmhalter	Schneideinsatz	h1 mm	l1 mm	h2 mm	s mm	l max mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
GFN-S 26 J2.2	GFN GH 20/25-26	GFN 2.2...	20	110	26	2	25	40 00 859 050	1	83,50	► C230
GFN-S 26 J3.1	GFN GH 20/25-26	GFN 3.1...	20	110	26	2,4	37,5	40 00 859 051	1	83,50	► C230
GFN-S 26 J4.1	GFN GH 20/25-26	GFN 4.1...	20	110	26	3,4	40	40 00 859 052	1	83,50	► C230
GFN-S 32 J2.2	GFN GH 20/25-32	GFN 2.2...	25	150	32	2	25	40 00 859 065	1	83,50	► C230
GFN-S 32 J3.1	GFN GH 20/25-32	GFN 3.1...	25	150	32	2,4	50	40 00 859 066	1	83,50	► C230
GFN-S 32 J4.1	GFN GH 20/25-32	GFN 4.1...	25	150	32	3,4	50	40 00 859 067	1	83,50	► C230

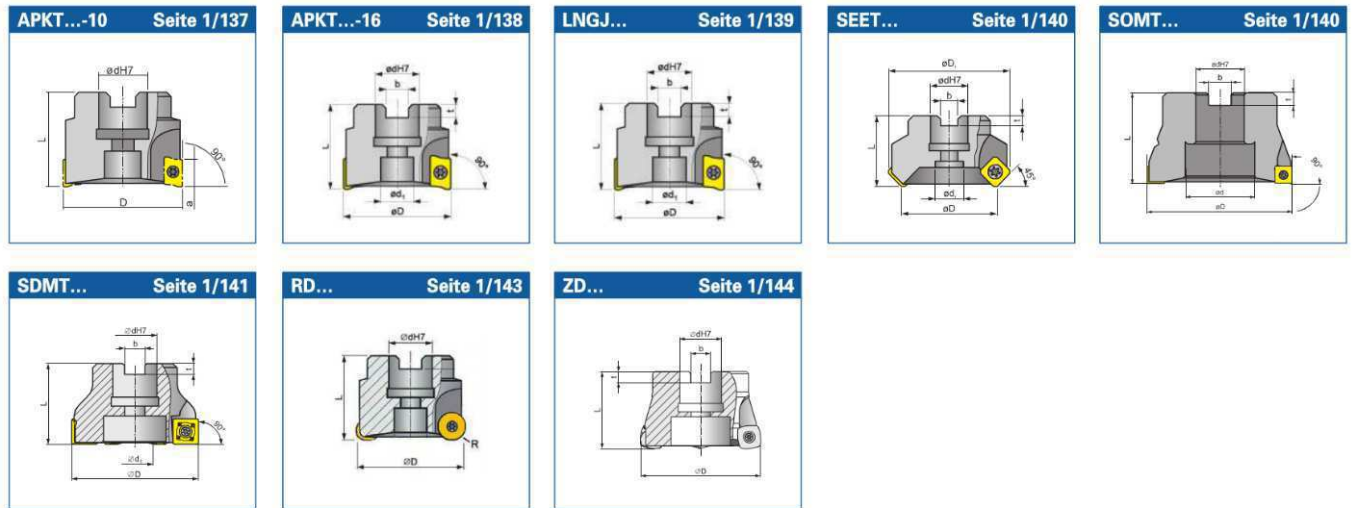


ISO-Bezeichnung	Sorte	a mm	tol. "a" +/- mm	b mm	re mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
unbeschichtet, hochglanzpoliert									
GFN 2.2	ALU	2,2	0,03	1,6	0,16	40 00 858 783	10	10,50¹⁾	C229
GFN 3.1	ALU	3,1	0,04	2,6	0,2	40 00 858 784	10	10,90¹⁾	C229
TiAlN-beschichtet									
GFN 2.2	PK30	2,2	0,03	1,6	0,16	40 00 858 785	10	6,55¹⁾	C229
GFN 3.1	PK30	3,1	0,04	2,6	0,2	40 00 858 786	10	6,85¹⁾	C229
GFN 4.1	PK30	4,1	0,04	3,6	0,2	40 00 858 787	10	7,30¹⁾	C229
TiN-beschichtet									
GFN 2.2	MS35	2,2	0,03	1,6	0,16	40 00 858 788	10	6,55¹⁾	C229
GFN 3.1	MS35	3,1	0,04	2,6	0,2	40 00 858 789	10	6,85¹⁾	C229
GFN 4.1	MS35	4,1	0,04	3,6	0,2	40 00 858 790	10	7,30¹⁾	C229
GFR 2.00-0.16R6-M	UNI35	2	0,03	1,6	0,16	40 00 859 096	10	6,85¹⁾	C229
GFR 3.10-0.20R8-M	UNI35	3,1	0,04	2,6	0,2	40 00 859 097	10	7,25¹⁾	C229
GFL 2.00-0.16L6-M	UNI35	2	0,03	1,6	0,16	40 00 859 098	10	6,85¹⁾	C229
GFL 3.10-0.20L8-M	UNI35	3,1	0,04	2,6	0,2	40 00 859 099	10	7,25¹⁾	C229
GFR 4.10-0.20R8-M2	UNI35	4,1	0,04	3,6	0,2	64 80 008 119	10	7,85¹⁾	C229
GFR 2.00-0.16R12-M2	UNI35	2	0,03	1,6	0,16	64 80 005 087	10	6,85¹⁾	C229
GFL 4.10-0.20L8-M2	UNI35	4,1	0,04	3,6	0,2	64 80 008 117	10	7,85¹⁾	C229
GFL 2.00-0.16L12-M2	UNI35	2	0,03	1,6	0,16	64 80 005 011	10	6,85¹⁾	C229

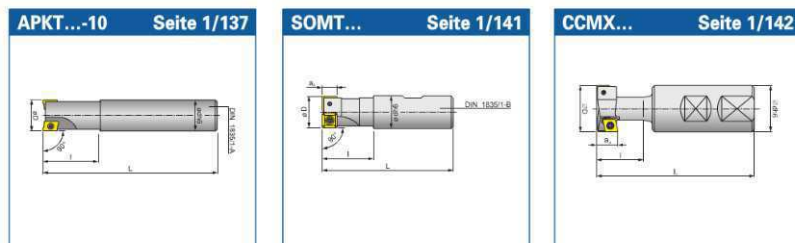
¹⁾ Preis per St.in Werkstoff **P/M/K/N/S/H**

Art.-Nr.	Vc (m/min) min						Vorschub f (mm/U) min						Schnitttiefe ap (mm) min					
	Vc (m/min) max						Vorschub f (mm/U) max						Schnitttiefe ap (mm) max					
unbeschichtet, hochglanzpoliert																		
GFN-AL																		
	40 00 858 783	-	-	-	140	-	-	-	-	-	0,08	-	-	-	-	-	-	-
		-	-	-	630	-	-	-	-	-	0,17	-	-	-	-	-	-	-
40 00 858 784	-	-	-	140	-	-	-	-	-	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	630	-	-	-	-	-	0,2	-	-	-	-	-	-	-	-
TiAlN-beschichtet																		
GFN-P																		
	40 00 858 785	95	-	90	-	-	-	0,08	-	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-
		180	-	170	-	-	-	0,17	-	0,17	-	-	-	-	-	-	-	-
40 00 858 786	95	55	90	15	15	-	0,08	0,08	0,08	0,08	-	-	0,3	-	-	-	-	
	180	105	170	50	35	-	0,10	0,13	0,17	0,1	-	-	1,5	-	-	-	-	
40 00 858 787	95	55	90	15	15	-	0,08	0,08	0,08	0,08	-	-	0,3	-	-	-	-	
	180	105	170	50	35	-	0,22	0,17	0,22	0,13	-	-	1,5	-	-	-	-	
TiN-beschichtet																		
GFN-M																		
	40 00 858 788	95	55	90	140	15	15	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	-	0,3	-	-	-	-
		180	105	170	630	50	35	0,17	0,13	0,17	0,17	0,1	-	1,5	-	-	-	-
40 00 858 789	95	55	90	140	15	15	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	-	0,3	-	-	-	-	
	180	105	170	630	50	35	0,2	0,15	0,2	0,2	0,12	-	1,5	-	-	-	-	
40 00 858 790	95	55	90	140	15	15	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	-	0,3	-	-	-	-	
	180	105	170	630	50	35	0,25	0,19	0,25	0,25	0,15	-	1,5	-	-	-	-	
GFR-M																		
	40 00 859 096	95	55	90	140	15	15	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,1	-	-	-	-	0,3
		180	105	170	630	50	35	0,14	0,11	0,14	0,14	0,08	0,2	-	-	-	-	1,5
40 00 859 097	95	55	90	140	15	15	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,1	-	-	-	-	0,3	
	180	105	170	630	50	35	0,16	0,12	0,16	0,16	0,1	0,2	-	-	-	-	1,5	
GFL-M																		
	40 00 859 098	95	55	90	140	15	15	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,1	-	-	-	-	0,3
		180	105	170	630	50	35	0,14	0,11	0,14	0,14	0,08	0,2	-	-	-	-	1,5
40 00 859 099	95	55	90	140	15	15	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,1	-	-	-	-	0,3	
	180	105	170	630	50	35	0,16	0,12	0,16	0,16	0,1	0,2	-	-	-	-	1,5	
GFR-M2																		
	64 80 008 119	95	55	90	140	15	15	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,1	-	-	-	-	0,3
		180	105	170	630	50	35	0,2	0,15	0,2	0,2	0,12	0,2	-	-	-	-	1,5
64 80 005 087	95	55	90	140	15	15	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,1	-	-	-	-	0,3	
	180	105	170	630	50	35	0,12	0,09	0,12	0,12	0,07	0,2	-	-	-	-	1,5	
GFL-M2																		
	64 80 008 117	95	55	90	140	15	15	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,1	-	-	-	-	0,3
		180	105	170	630	50	35	0,2	0,15	0,2	0,2	0,12	0,2	-	-	-	-	1,5
64 80 005 011	95	55	90	140	15	15	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,1	-	-	-	-	0,3	
	180	105	170	630	50	35	0,12	0,09	0,12	0,12	0,07	0,2	-	-	-	-	1,5	

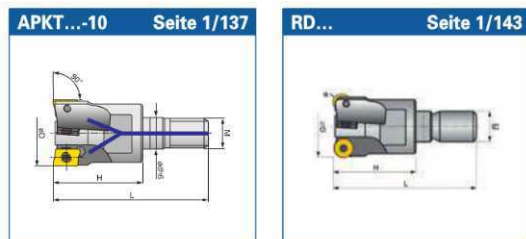
Eckfräser/Planfräser



Schaftfräser



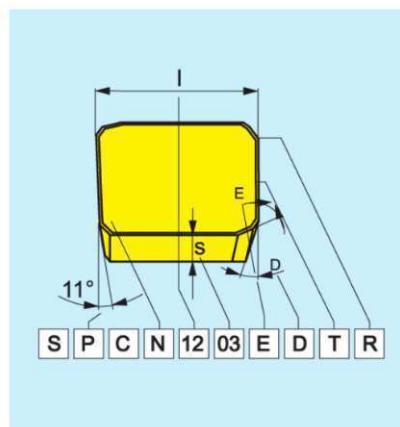
Einschraubfräser



1			
Plattenform			
			
H	O	P	R
			
S	T	C	D
			
E	M	V	W
			
L	A	B	K

2	
Freiwinkel	
	
A	B
	
C	D
	
E	F
	
G	N
	Spezial
P	O

4	
Plattenform	
	
N	R
	
F	A
	
M	G
	
W	T
	Spezial
Q	X

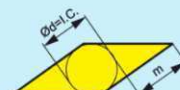
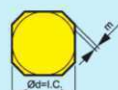
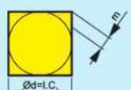


ISO

ANSI

1	2	3	4
S	P	G	N
S	P	K	N
1	2	3	4
S	P	G	
S	P	K	N

3						
Toleranzen						
SYMBOL	Toleranzen [mm]			Toleranzen [Zoll]		
	m (±)	s (±)	d = I.C. (±)	m (±)	s (±)	d = I.C. (±)
A	0,005	0,025	0,025	0,0002	0,001	0,0010
F	0,005	0,025	0,013	0,0002	0,001	0,0005
C	0,013	0,025	0,025	0,0005	0,001	0,0010
H	0,013	0,025	0,013	0,0005	0,001	0,0005
E	0,025	0,025	0,025	0,0010	0,001	0,0010
G	0,025	0,130	0,025	0,0010	0,005	0,0010
J	0,005	0,025	0,05 ± 0,13	0,0002	0,001	0,002 ± 0,005
K	0,013	0,025	0,05 ± 0,13	0,0005	0,001	0,002 ± 0,005
L	0,025	0,025	0,05 ± 0,13	0,0010	0,001	0,002 ± 0,005
M	0,08 ± 0,18	0,130	0,05 ± 0,13	0,003 ± 0,007	0,005	0,002 ± 0,005
N	0,08 ± 0,18	0,025	0,05 ± 0,13	0,003 ± 0,007	0,001	0,002 ± 0,005
U	0,05 ± 0,38	0,130	0,08 ± 0,25	0,005 ± 0,015	0,005	0,003 ± 0,010



5								
Schneidkantenlänge								
d=l.C.		R	S	T	C	D	V	W
mm	Palce							
3,97	5/32"			06				
5,00	-	05						
5,56	7/32"			09				03
6,00	-	06						
6,35	1/4"			11	06	07		04
8,00	-	08						
9,525	3/8"	09	09	16	09	11	16	06
10,0	-	10						
12,0	-	12						
12,7	1/2"	12	12	22	12	15		08
15,875	5/8"	15	15	27	16			
16,0	-	16						
19,05	3/4"	19	19	33	19			
20,0	-	20						
25,0	-	25						
25,4	1"	25	25		25			
31,75	1 1/4"	31						
32,0	-	32						

6		Dicke	
			
			
Symb.	s	mm	Inch/Zoll
01	1,59	1/16"	
T1	1,98	5/64"	
02	2,38	3/32"	
03	3,18	1/8"	
T3	3,97	5/32"	
04	4,76	3/16"	
05	5,56	7/32"	
06	6,35	1/4"	
07	7,94	5/16"	
09	9,52	3/8"	

7		Eckenradius	Freiwinkel
			
A	χ	A	α
D	45°	B	3°
E	60°	C	5°
F	75°	D	7°
P	85°	E	15°
Z	90°	F	20°
	Spezial	G	25°
		N	30°
		P	0°
		Z	11°
			Spezial
		ZZ - Spezial	

5
12
12

6
03
03

7
08
ED

8
S

9
R

5A
4
4

6A
2
2

7A
2
ED

8
S

9
R

ANSI

Innenkreis

Diagrams illustrating internal hole (Innenkreis) symbols. The top row shows a circular cross-section with 'I.C.' and a square cross-section with 'S'. The bottom row shows a triangular cross-section with 'T' and a hexagonal cross-section with 'C.D.E' and 'M.V.'. All diagrams include dimension lines for 'I.C.'.

Symb.

d = I.C.

mm Inch/Zoll

1	3,175	1/8"
(1.2)	3,969	5/32"
(1.5)	4,763	3/16"
(1.8)	5,556	7/32"
2	6,350	1/4"
(2.5)	7,938	5/16"
3	9,525	3/8"
4	12,700	1/2"
5	15,875	5/8"
6	19,050	3/4"
7	22,225	7/8"
8	25,400	1"
10	31,750	1-1/4"

Dicke

Diagrams illustrating thickness (Dicke) symbols. The top row shows a rectangular cross-section with dimension lines for thickness. The bottom row shows a circular cross-section with dimension lines for thickness.

Symb.

S

mm Inch/Zoll

1	1,588	1/16"
(1.2)	1,984	5/64"
(1.5)	2,381	3/32"
2	3,175	1/8"
(2.5)	3,969	5/32"
3	4,763	3/16"
(3.5)	5,556	7/32"
4	6,350	1/4"
5	7,938	5/16"
6	9,525	3/8"
7	11,113	7/16"
8	12,700	1/2"
9	14,288	9/16"
10	15,875	5/8"

Eckenradius

Diagram illustrating corner radius (Eckenradius) symbol. A square cross-section with dimension lines for corner radius r_E .

Symb.

r_E

mm Inch/Zoll

0	0,050	1/512"
(0.2)	0,099	1/256"
(0.5)	0,198	1/128"
1	0,397	1/64"
2	0,794	1/32"
3	1,191	3/64"
4	1,588	1/16"
5	1,984	5/64"
6	2,381	3/32"
7	2,778	7/64"
8	3,175	1/8"
10	3,969	5/32"
12	4,763	3/16"
14	5,556	7/32"
16	6,350	1/4"
x	ostatni	

8	
Schneidkante Ausführung	
	scharfe Kante
	gerundete Kante
	Kanten mit Schneidfase
	gerundete Kanten mit Fase
	Kanten mit Doppelschneidfase
	gerundete Kanten mit Doppelfase

9		Vorschubrichtung	
	R		Vorschub
	L		Vorschub
	N		Vorschub

AUFSTECKFRÄSER
ISO 7406-88 DIN 8029/1

2

Fräsertyp und Art und/oder Größe der Werkzeugaufnahme

A ISO 6462/A DIN 8030/A CSN 22 2301/A	B ISO 6462/B DIN 8030/B CSN 22 2301/B	C ISO 6462/C DIN 8030/C CSN 22 2301/C
F $\varnothing d = 27$ G $\varnothing d = 32$ H $\varnothing d = 40$ J $\varnothing d = 50$ K $\varnothing d = 60$ M $\varnothing d = 80$		
$\varnothing d$ $\varnothing d$		
T		

1	2	3	4
160	H	05	N
250	C	16	R

6	
Einstellwinkel	
K 90°	
K 75°	
K 60°	
K 45°	
K MO	

Freiwinkel der Planschneide

N	$\alpha_s^* = 0^\circ$	E	$\alpha_s^* = 20^\circ$
P	$\alpha_s^* = 11^\circ$	F	$\alpha_s^* = 25^\circ$
D	$\alpha_s^* = 15^\circ$		

11

Schneidenlänge (Breite)

B [mm]

l [mm]

1	2	3	4
160	H	05	N
250	C	16	R

5	6	7	8	9	10	11
F	90	T	P	16	P	22
W	45	S	E	12	F	

1

Fräserdurchmesser



4

Schneidrichtung

R

L

N

3

Wirksame Anzahl
der Schneiden

The diagram illustrates three cutting directions: R (Right), L (Left), and N (Normal). Each direction is shown with a cross-section of a cutting tool and a red arrow indicating the cutting direction. The effective number of cutting edges is indicated as 3.

5
Befestigungssystem

Das Diagramm zeigt vier verschiedene Befestigungssysteme (C, S, W, F) für ein gelbes Bauteil in einer weißen Halbkugel. In jedem Fall zeigt ein roter Pfeil die Bewegungsrichtung an.

- C:** Das Bauteil ist flach und wird von oben in die Halbkugel gedrückt.
- S:** Das Bauteil ist flach und wird von unten in die Halbkugel gedrückt.
- W:** Das Bauteil ist hoch und wird von der Seite in die Halbkugel gedrückt.
- F:** Das Bauteil ist hoch und wird von der Seite in die Halbkugel gedrückt, wobei es an einer Kante angreift.

7

Plattenform

S 	C 
T 	W 
R 	A 

8

Normal Freiwinkel



N $\alpha_n = 0^\circ$	D $\alpha_n = 15^\circ$
C $\alpha_n = 7^\circ$	E $\alpha_n = 20^\circ$
P $\alpha_n = 11^\circ$	F $\alpha_n = 25^\circ$

9						
Grösse der Wendeschneidplatten (Schneidenlänge)						
	S	C	T	W	R	A
d [mm]						
6,35						09/11
7,94				05		
8,00					08	
9,525	09	09	16	06		12
10,00					10	
12,00					12	
12,70	12	12	22	08		15
15,875	15					
16,00					16	
25,00					25	
25,40	25					

1	1a	3	4
63	J	4	R
32	A	3	R

2a	3a	4a
150	H	50
040	B	32

5	7	8	9 (11)
S	SA	P	95
S	A	D	12

1a

Fräsertyp und Einstellwinkel

A		N	
E		H	
J		K	

2a

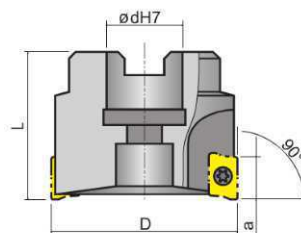
Ausraglänge
l [mm]

The image shows five technical drawings of different types of protruding pins (Ausragstifte). Each drawing includes a dimension line for the protrusion length 'l' and a diameter label 'ø D'. The pins vary in head shape: cylindrical, hexagonal, and conical.

3a		4a	
Schaffform		Schaffgrösse	
A	DIN 1835/1-A	ø D 08 ÷ 32	ø d 10 ÷ 32
B	ISO 3338/B DIN 1835/1-B ČSN 22 0412	ø D 10; 12; 16 20 25 32; 40	ø d 16 20 25 32
E	ISO 296 DIN 228/A ČSN 22 0420	ø D 10; 12; 16 20; 25; 32 40	MORSE No. 02 03 04
G	ISO 297 DIN 2080/1 ČSN 22 0430	ø D 32; 40 (50; 63)	7:24 No. 40
X	ČSN 22 0432	50; 63; 80	50
H	ISO 7388/1 DIN 6987/1/A ČSN 22 0434	ø D 32; 40 50; 63; 80	7:24 No. 40 50

Eckfräser**90° · vernickelte Ausführung · mit Innenkühlung · für Wendeschneidplatte APKT...-10**

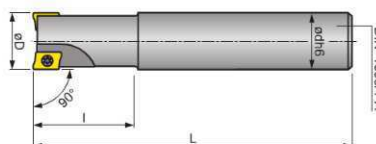
Lieferung inkl. Klemmschraube



D mm	Ø d H7 mm	L mm	Schneidenanzahl	Wendeplatte	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
40	16	40	6	APKT...-10	40 00 859 070	1	179,65 ▶	C232
50	22	40	7	APKT...-10	64 83 999 985	1	208,95 ▶	C232
63	22	50	8	APKT...-10	40 00 859 072	1	240,20 ▶	C232

Schaftfräser**90° · vernickelte Ausführung · mit Innenkühlung · für Wendeschneidplatte APKT...-10**

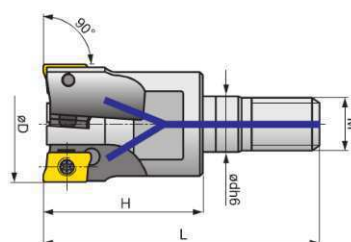
Lieferung inkl. Klemmschraube



D mm	L mm	l2 mm	d H6 mm	Schneidenanzahl	Wendeplatte	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
12	75	27	16	1	APKT...-10	40 00 859 076	1	100,85 ▶	C232
16	80	32	16	2	APKT...-10	40 00 859 078	1	135,70 ▶	C232
20	82	32	20	3	APKT...-10	40 00 859 030	1	169,75 ▶	C232
25	98	42	25	4	APKT...-10	40 00 859 080	1	201,55 ▶	C232

Einschraubfräser**90° · vernickelte Ausführung · mit Innenkühlung · für Wendeschneidplatte APKT...-10**

Lieferung inkl. Klemmschraube



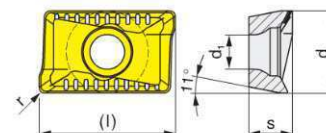
D mm	H mm	d2 mm	Schneidenanzahl	Gewinde	Wendeplatte	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
20	30	18	3	M10	APKT-10	64 83 999 983	1	144,85 ▶	C232
25	35	21	4	M12	APKT-10	64 83 999 982	1	164,00 ▶	C232
32	43	29	5	M16	APKT-10	64 83 999 981	1	179,65 ▶	C232

Ersatzteile	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Ersatzteil zu Eck-/Schaftfräser 90°				
US2505-T8	40 00 859 111	1	5,30 ▶	C225



Wendeschneidplatte APKT

Spanformer-Geometrie M - zur mittleren Bearbeitung



ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	r mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiN-beschichtet										
APKT1003PDER-M	PMK30	11	6,7	2,88	3,5	0,5	40 00 859 036	10	7,15¹⁾	C228
APKT1003PDER-M	PMK40	11	6,7	2,88	3,5	0,5	40 00 859 037	10	7,15¹⁾	C228
unbeschichtet, hochglanzpoliert										
APKT1003PDER-AL	N20	11	6,7	2,88	3,5	0,5	40 00 859 038	10	7,95¹⁾	C228
TiAlN-beschichtet										
APKT 1003PDER-M	KNH10	11	6,7	2,88	3,5	0,5	64 80 000 056	10	7,15¹⁾	C228

¹⁾ Preis per St.

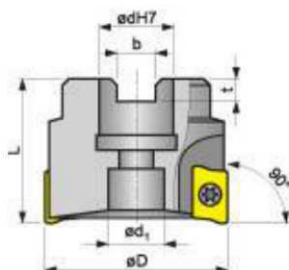
Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H										Vorschub f (mm/U) min				Schnitttiefe ap (mm) min				
		Vc (m/min) min										Vorschub f (mm/U) max				Schnitttiefe ap (mm) max				
		Vc (m/min) max																		
TiN-beschichtet																				
APKTM																				
	40 00 859 036		205	120	190	-	40	-	0,1	0,1	0,1	-	0,1	-	1	1	1	-	1	-
			305	180	285	-	90	-	0,25	0,19	0,25	-	0,15	-	9	6,8	9	-	5,4	-
	40 00 859 037		185	110	175	-	35	-	0,1	0,1	0,1	-	0,1	-	1	1	1	-	1	-
			255	150	240	-	75	-	0,25	0,19	0,25	-	0,15	-	9	6,8	9	-	5,4	-
unbeschichtet, hochglanzpoliert																				
APKTAL																				
	40 00 859 038		-	-	-	125	-	-	-	-	0,05	-	-	-	-	-	0,8	-	-	
			-	-	-	560	-	-	-	-	-	0,3	-	-	-	-	9	-	-	
TiAlN-beschichtet																				
APKTM																				
	64 80 000 056		235	140	220	-	45	-	0,1	0,1	0,1	-	0,1	-	1	1	1	-	1	-
			310	185	290	-	90	-	0,25	0,19	0,25	-	0,15	-	9	6,8	9	-	5,4	-



Eckfräser

90° · vernickelte Ausführung · mit Innenkühlung · für Wendeschneidplatte APKT/APET...-16

Lieferung inkl. Klemmschraube



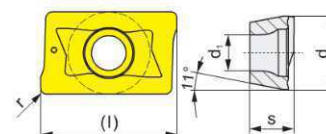
D mm	Ø d H7 mm	d1 mm	L mm	b mm	Schneidenanzahl	Wendeplatte	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
40	16	18	40	8,4	4	APKT...-16	40 00 859 039	1	169,15	C232
50	22	18	40	10,4	5	APKT...-16	40 00 859 016	1	179,25	C232
63	22	18	40	10,4	6	APKT...-16	40 00 859 017	1	208,05	C232
80	27	38	50	12,4	7	APKT...-16	40 00 859 018	1	277,40	C232

Artikel	Größe	für Ø D mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Ersatzteile für Eck-/Schaffräser 90°						
Spannschraube US 4011	T15	25 - 40	40 00 859 019	1	5,90	C225



Wendeschneidplatte APKT 1604

Spanformer-Geometrie AL - zur Aluminiumbearbeitung



ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	r mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
unbeschichtet, hochglanzpoliert										
APKT 160408FR-AL	N20	17	9,6	4,5	4,76	0,8	40 00 859 026	10	9,20¹⁾	C228
TiN-beschichtet										
APKT 1604PDR-M	PMK30	17	9,44	4,6	5,67	0,8	64 80 008 682	10	8,40¹⁾	C228
APKT 1604PDR-M	PMK40	17	9,44	4,6	5,67	0,8	64 80 008 746	10	8,40¹⁾	C228
APKT 1604PDR-R	PMK30	17	9,44	4,6	5,67	0,8	40 00 859 069	10	8,40¹⁾	C228
APKT 1604PDR-R	PMK40	17	9,44	4,6	5,67	0,8	40 00 859 025	10	8,40¹⁾	C228

¹⁾ Preis per St.

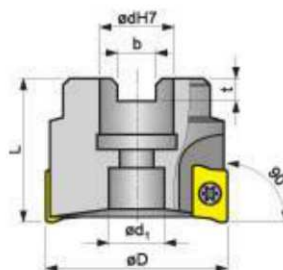
Fortsetzung >

Fortsetzung

Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H										Vorschub f (mm/U) min				Schnitttiefe ap (mm) min					
		Vc (m/min) min										Vorschub f (mm/U) max				Schnitttiefe ap (mm) max					
		Vc (m/min) max																			
unbeschichtet, hochglanzpoliert																					
APKT-L																					
	40 00 859 026		-	-	-	105	-	-	-	-	-	0,05	-	-	-	-	0,8	-	-		
			-	-	-	525	-	-	-	-	-	0,4	-	-	-	-	15	-	-		
TiN-beschichtet																					
APKT-M																					
	64 80 008 682		190	110	180	-	35	-	0,15	0,15	0,15	-	0,15	-	1	1	1	-	1	-	
			285	170	270	-	85	-	0,3	0,23	0,3	-	0,18	-	13	9,8	13	-	7,8	-	
	64 80 008 746		175	105	165	-	35	-	0,15	0,15	0,15	-	0,15	-	1	1	1	-	1	-	
			250	150	235	-	75	-	0,3	0,23	0,3	-	0,18	-	13	9,8	13	-	7,8	-	
APKT-R																					
	40 00 859 069		185	110	175	-	35	-	0,2	0,2	0,2	-	0,2	-	1	1	1	-	1	-	
			270	160	255	-	80	-	0,35	0,26	0,35	-	0,21	-	13	9,8	13	-	7,8	-	
	40 00 859 025		175	105	165	-	35	-	0,2	0,2	0,2	-	0,2	-	1	1	1	-	1	-	
			245	145	230	-	70	-	0,35	0,26	0,35	-	0,21	-	13	9,8	13	-	7,8	-	

Eckfräser HPC

90° · vernickelte Ausführung · mit Innenkühlung · für Wendeschneidplatte LNGJ1205

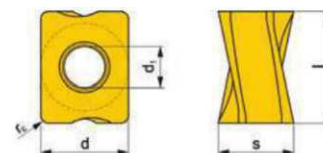
PROMAT**NEU**

D mm	Ø d H7 mm	L mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
40	16	40	4	40 00 858 743	1	244,60	▶ C232
52	22	40	5	40 00 858 744	1	253,80	▶ C232
63	22	40	5	40 00 858 745	1	299,85	▶ C232
80	27	80	5	40 00 858 746	1	321,35	▶ C232

Artikel	Größe	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Ersatzteil zu Eckfräser 90°					
Spannschraube US 0412	T15	40 00 858 747	10	6,00¹⁾	▶ C225

¹⁾ Preis per St.**PROMAT****Wendeschneidplatte LNGJ1205**

Wendeschneidplatte



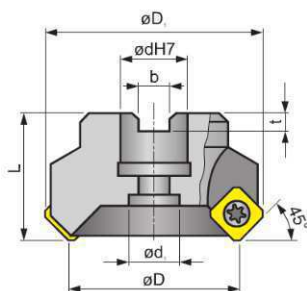
ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiAlN-beschichtet									
LNGJ120508-M	PK25	12	9,5	4,5	7,1	40 00 858 748	10	14,50¹⁾	▶ C228
LNGJ120508-M	P40	12	9,5	4,5	7,1	40 00 858 749	10	14,50¹⁾	▶ C228

¹⁾ Preis per St.

		in Werkstoff P / M / K / N / S / H																	
Art.-Nr.		Vc (m/min) min									Vorschub f (mm/U) min					Schnitttiefe ap (mm) min			
		Vc (m/min) max									Vorschub f (mm/U) max					Schnitttiefe ap (mm) max			
TiAlN-beschichtet																			
LNGJ-M																			
	40 00 858 748-NEW-		235	-	140	-	-	-	0,05	-	0,05	-	-	-	1	-	1	-	-
			395	-	235	-	-	-	0,15	-	0,11	-	-	-	9	-	6,8	-	-
	40 00 858 749-NEW-		185	110	-	-	35	-	0,05	0,05	-	-	0,05	-	1	1	-	-	1
			425	255	-	-	125	-	0,15	0,15	-	-	0,09	-	9	9	-	-	5,4

**Planfräser****45° · vernickelte Ausführung · mit Innenkühlung · für Wendschneidplatte SEET 1204 AF...**

Lieferung inkl. Klemmschraube

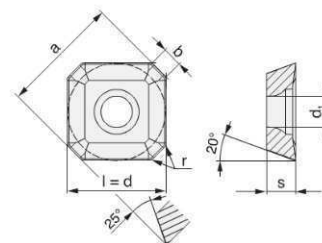


D mm	Ø d H7 mm	d1 mm	L mm	D1 mm	b mm	t mm	Schneidenanzahl	Wendeplatte	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
50	22	18	40	65	10,4	6,3	4	SEET 1204 AF	40 00 859 001	1	196,70 ▶	C232
63	22	18	40	78	10,4	6,3	5	SEET 1204 AF	40 00 859 002	1	223,40 ▶	C232
80	27	38	50	95	12,4	7,0	5	SEET 1204 AF	40 00 859 003	1	246,45 ▶	C232
100	32	45	50	115	14,4	8,0	6	SEET 1204 AF	40 00 859 004	1	288,80 ▶	C232
125	40	56	63	140	16,4	9,0	7	SEET 1204 AF	40 00 859 005	1	354,20 ▶	C232

Artikel	Größe	für Ø D mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Ersatzteile zu Planfräser 45°						
Spannschraube US 4511	T20	80 + 100	40 00 859 009	1	6,60 ▶	C225

**Wendschneidplatte SEKT / SEET**

AFFN-AL = geschliffen, poliert (unbeschichtet)



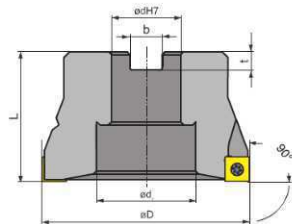
ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	r mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
unbeschichtet, hochglanzpoliert										
SEKT 1204AFFN-AL	N20	12,7	12,7	5,5	4,76	1,6	40 00 859 012	10	8,60 ¹⁾ ▶	C228
TiN-beschichtet										
SEET 1204AFEN-F	PMK30	12,7	12,7	5,5	4,76	1,6	40 00 859 010	10	9,70 ¹⁾ ▶	C228
SEET 1204AFSN-M	PMK30	12,7	12,7	5,5	4,76	1,6	40 00 859 074	10	9,70 ¹⁾ ▶	C228
SEET 1204AFSN-M	PMK40	12,7	12,7	5,5	4,76	1,6	40 00 859 011	10	9,70 ¹⁾ ▶	C228

¹⁾ Preis per St.

Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H																Vorschub f (mm/U) min Vorschub f (mm/U) max				Schnitttiefe ap (mm) min Schnitttiefe ap (mm) max			
		Vc (m/min) min Vc (m/min) max																							
unbeschichtet, hochglanzpoliert																									
AFFN																									
	40 00 859 012		-	-	-	125	-	-	-	-	-	0,05	-	-	-	-	0,2	-	-						
			-	-	-	680	-	-	-	-	0,4	-	-	-	-	4,5	-	-							
TiN-beschichtet																									
AFEN/AFSN																									
	40 00 859 010		205	120	190	-	40	40	0,2	0,2	0,2	-	0,2	0,1	0,5	0,5	0,5	-	0,5	0,3					
			305	180	285	-	90	60	0,4	0,3	0,4	-	0,24	0,2	6,5	4,9	6,5	-	3,9	1,5					
	40 00 859 074		205	120	190	-	40	40	0,2	0,2	0,2	-	0,2	0,1	1	1	1	-	1	0,3					
			280	165	265	-	80	55	0,4	0,3	0,4	-	0,24	0,2	6,5	4,9	6,5	-	3,9	1,5					
	40 00 859 011		200	120	190	-	40	-	0,2	0,2	0,2	-	0,2	-	1	1	1	-	1	-					
			255	150	240	-	75	-	0,4	0,3	0,4	-	0,24	-	6,5	4,9	6,5	-	3,9	-					

**Eckfräser****90° · vernickelte Ausführung · mit Innenkühlung · für Wendschneidplatte SOMT 09T304...**

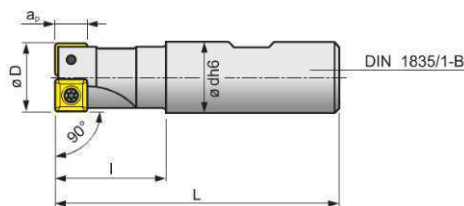
Lieferung inkl. Klemmschraube



D mm	Ø d H7 mm	d1 mm	L mm	b mm	t mm	Schneidenanzahl	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
40	16	14	40	8,4	5,6	5	40 00 859 081	1	200,45 ▶	C232
50	22	18	40	10,4	6,4	6	40 00 859 082	1	215,80 ▶	C232
63	22	18	40	10,4	6,4	7	40 00 859 083	1	250,55 ▶	C232

Schafffräser**90° - vernickelte Ausführung · mit Innenkühlung · für Wendeschneidplatte SOMT 09T304...**

Lieferung inkl. Klemmschraube

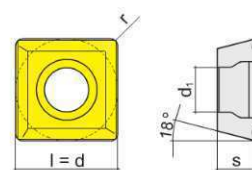


D mm	L	l mm	d H6 mm	Schneidenanzahl	Wendepplatte	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
20	82	32	20	2	SOMT 09T304	40 00 859 027	1	155,00 ▶	C232
25	98	42	25	3	SOMT 09T304	40 00 859 028	1	169,75 ▶	C232
32	102	42	32	4	SOMT 09T304	40 00 859 029	1	224,85 ▶	C232

Artikel	Größe	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Ersatzteile zu Eckfräser 90°					
Spannschraube US 3006	T9	40 00 859 086	1	6,60 ▶	C225

**Wendeschneidplatte SOMT**

Spanformer-Geometrie M · zur mittleren Bearbeitung



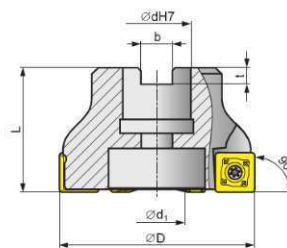
ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	r mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TIN-beschichtet										
SOMT09T304M	PMK40	9,55	9,55	3,5	3,97	0,4	40 00 859 095	10	8,10 ¹⁾ ▶	C228
SOMT09T304R	PMK40	9,55	9,55	3,5	3,97	0,4	40 00 859 092	10	8,10 ¹⁾ ▶	C228
TiAlN-beschichtet										
SOMT09T304M	PMK30	9,55	9,55	3,5	3,97	0,4	40 00 859 093	10	8,10 ¹⁾ ▶	C228
SOMT09T304R	PMK30	9,55	9,55	3,5	3,97	0,4	40 00 859 090	10	8,10 ¹⁾ ▶	C228

¹⁾ Preis per St.

Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H																		
		Vc (m/min) min								Vorschub f (mm/U) min						Schnitttiefe ap (mm) min				
TiN-beschichtet																				
SOMT																				
	40 00 859 095		135	80	125	-	25	-	0,08	0,08	0,08	-	0,08	-	0,5	0,5	0,5	-	0,5	-
			200	120	190	-	60	-	0,35	0,26	0,35	-	0,21	-	8	6	8	-	4,8	-
	40 00 859 092		135	80	125	-	25	-	0,08	0,08	0,08	-	0,08	-	0,5	0,5	0,5	-	0,5	-
			200	120	190	-	60	-	0,35	0,26	0,35	-	0,21	-	8	6	8	-	4,8	-
TiAlN-beschichtet																				
	40 00 859 093		115	65	105	170	20	-	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	-	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	-
			220	130	205	770	65	-	0,35	0,26	0,35	0,35	0,21	-	8	6	8	8	4,8	-
	40 00 859 090		115	65	105	170	20	-	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	-	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	-
			220	130	205	770	65	-	0,35	0,26	0,35	0,35	0,21	-	8	6	8	8	4,8	-

Eckfräser**90° - vernickelte Ausführung · mit Innenkühlung · für Wendeschneidplatte SDMT 120508...**

Lieferung inkl. Klemmschraube



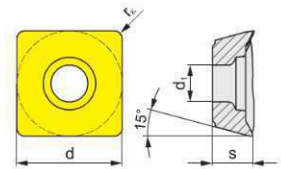
D mm	Ø d H7 mm	d1 mm	L mm	b mm	t mm	Schneidenanzahl	Wendepplatte	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
50	22	18	40	10,4	6,3	5	SDMT 120508	40 00 859 033	1	214,95 ▶	C232
63	22	18	40	10,4	6,3	6	SDMT 120508	40 00 859 034	1	245,70 ▶	C232
80	27	38	50	12,4	7,0	6	SDMT 120508	40 00 859 035	1	300,35 ▶	C232

Artikel	Größe	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Ersatzteile zu Eckfräser 90°					
Spannschraube US 3511-T15	T15	40 00 859 042	1	6,40 ▶	C225



Wendeschneidplatte SDMT

Spanformer-Geometrie M · zur mittleren Bearbeitung



ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	r mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiN-beschichtet										
SDMT 120508SR-M	PMK30	12,7	12,7	4,4	5	0,8	40 00 859 023	10	10,05 ¹⁾	C228
SDMT 120508SR-M	PMK40	12,7	12,7	4,4	5	0,8	40 00 859 024	10	10,05 ¹⁾	C228

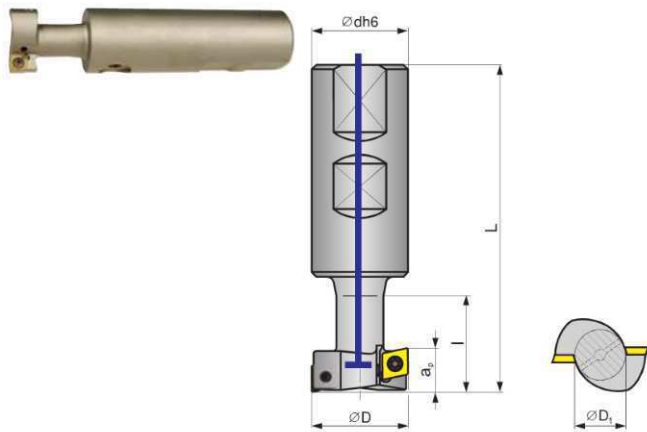
¹⁾ Preis per St.

Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H										Vorschub f (mm/U) min Vorschub f (mm/U) max		Schnitttiefe ap (mm) min Schnitttiefe ap (mm) max					
		Vc (m/min) min Vc (m/min) max																	
TiN-beschichtet																			
SDMT																			
		180	105	170	270	35	-	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	-	1	1	1	1	1	-
		275	165	260	960	80	-	0,25	0,19	0,25	0,25	0,15	-	10	7,5	10	10	6	-
		165	95	155	-	30	-	0,1	0,1	0,1	-	0,1	-	1	1	1	-	1	-
		225	135	210	-	65	-	0,25	0,19	0,25	-	0,15	-	10	7,5	10	-	6	-



T-Nutenfräser

für Wendeschneidplatte CCMX 06.../CCMX 08.../CCMX 09... · vernickelte Ausführung mit Innenkühlung

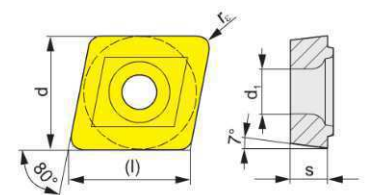


D mm	L mm	l mm	d h6 mm	D1 mm	ap mm	Schneiden- anzahl	Wendeplatte	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
25	86	30	25	12	11	2	CCMX 06...	64 84 004 700	1	553,50	C232
32	98	38	32	16	14	2	CCMX 08...	64 84 004 701	1	604,95	C232
40	105	46	32	20	18	4	CCMX 09...	64 84 004 702	1	686,00	C232



Wendeschneidplatte CCMX 0603 / CCMX 08T3 / CCMX 09T3

Wendeschneidplatte



ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	r mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiN-beschichtet										
CCMX 060304S-M	PMK30	6,4	6,350	2,8	3,5	0,4	64 80 009 117	10	10,05 ¹⁾	C228
CCMX 08T308S-M	PMK30	8,1	8,030	3,5	4,4	0,8	64 80 009 118	10	11,35 ¹⁾	C228
CCMX 09T308S-M	PMK30	9,7	9,525	3,5	3,97	0,8	64 80 009 119	10	11,35 ¹⁾	C228

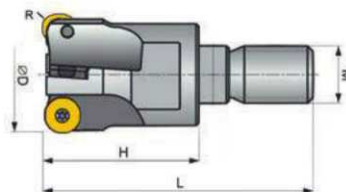
¹⁾ Preis per St.

Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H										Vorschub f (mm/U) min Vorschub f (mm/U) max		Schnitttiefe ap (mm) min Schnitttiefe ap (mm) max						
		Vc (m/min) min Vc (m/min) max																		
TiN-beschichtet																				
CCMX																				
		64 80 009 117	205	120	190	305	40	40	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,1	-	-	-	-	-	-
			230	135	215	805	65	45	0,14	0,11	0,14	0,14	0,08	0,2	-	-	-	-	-	-
		64 80 009 118	235	140	220	350	45	45	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	-	-	-	-	-	-
			255	150	240	890	75	50	0,16	0,12	0,16	0,16	0,12	0,2	-	-	-	-	-	-
		64 80 009 119	225	135	210	335	45	45	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	-	-	-	-	-	-
			250	150	235	875	75	50	0,18	0,14	0,18	0,18	0,11	0,2	-	-	-	-	-	-

Rundplatteneinschraubfräser

vernickelte Ausführung · mit Innenkühlung · für Wendeschneidplatte RD..0702.../ 1003.../ 12T3...

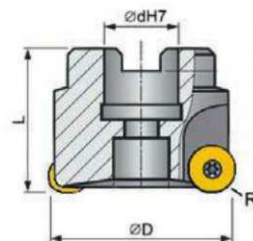
Lieferung inkl. Klemmschraube und TORX®-Schlüssel



D mm	D1 mm	d mm	L mm	d h6 mm	Schneidenanzahl	Gewinde	Wendepatte	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
15	13,5	7	23	8,5	2	M8	RD...0702...	40 00 859 330	1	108,80	▶ C232
16	14,5	7	23	8,5	3	M8	RD...0702...	40 00 859 331	1	143,85	▶ C232
20	18	7	30	10,5	4	M10	RD...0702...	40 00 859 332	1	161,25	▶ C232
25	21	7	35	12,5	5	M12	RD...0702...	40 00 859 333	1	180,60	▶ C232
32	29,5	7	43	17	5	M12	RD...0702...	40 00 859 334	1	184,00	▶ C232
20	18	10	30	10,5	2	M10	RD...1003...	40 00 859 336	1	108,80	▶ C232
25	21	10	35	12,5	3	M12	RD...1003...	40 00 859 337	1	143,85	▶ C232
30	29	10	43	17	4	M16	RD...1003...	40 00 859 338	1	170,70	▶ C232
35	29	10	43	17	5	M16	RD...1003...	40 00 859 339	1	175,25	▶ C232
42	29	10	43	17	6	M16	RD...1003...	40 00 859 340	1	192,35	▶ C232
24	20	12	35	12,5	2	M12	RD...12T3	40 00 859 341	1	108,80	▶ C232
32	29	12	43	17	3	M16	RD...12T3	40 00 859 342	1	143,85	▶ C232
35	29	12	43	17	3	M16	RD...12T3	40 00 859 343	1	143,85	▶ C232
42	29	12	43	17	5	M16	RD...12T3	40 00 859 344	1	170,70	▶ C232

Rundplattenaufsteckfräser

vernickelte Ausführung, mit Innenkühlung · für Wendeschneidplatte RD..1003.../ 12T3.../ 1604...

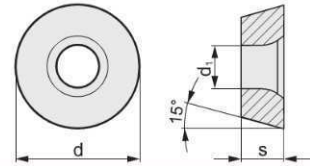


D mm	d mm	L mm	D2 mm	Schneidenanzahl	Wendepatte	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
42	10	50	16	6	RD1003	40 00 859 307	1	191,20	▶ C232
52	10	50	22	7	RD1003	40 00 859 308	1	193,20	▶ C232
42	12	50	16	4	RD12T3	40 00 859 346	1	178,20	▶ C232
52	12	50	22	5	RD12T3	40 00 859 300	1	184,90	▶ C232
66	12	50	27	6	RD12T3	40 00 859 301	1	210,45	▶ C232
80	12	52	27	7	RD12T3	40 00 859 302	1	271,20	▶ C232

Ausführung	Größe	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Ersatzteile zu Rundplattenfräser					
Ersatzschraube für RDHX 0702	T7	40 00 859 314	1	6,60	▶ C225
Ersatzschraube für RDHX 1003.../ 12T3...	T15	40 00 859 315	1	6,60	▶ C225
Klemmschraube für RDHX 12T3...	T15	40 00 859 317	1	15,00	▶ C225



Wendeschneidplatte RDHT / RDHX zum Kopierfräsen



ISO-Bezeichnung	Sorte	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
unbeschichtet, hochglanzpoliert								
RDHT 0702MO-ALU	N20	7	2,8	1,89	40 00 859 281	10	6,55 ¹⁾	C228
RDHT 1003MO-ALU	N20	10	3,9	3,18	40 00 859 285	10	7,10 ¹⁾	C228
RDHT 12T3MO-ALU	N20	12	3,9	3,97	40 00 859 289	10	7,90 ¹⁾	C228
RDHT 1604MO-ALU	N20	16	5,2	4,76	40 00 859 293	10	10,15 ¹⁾	C228
TiAlN-beschichtet								
RDHX 0702MOT	KH05	7	2,8	1,89	40 00 859 283	10	5,85 ¹⁾	C228
RDHX 0702MOT	PK25	7	2,8	1,89	40 00 859 284	10	5,85 ¹⁾	C228
RDHX 1003MOT	KH05	10	3,9	3,18	40 00 859 286	10	6,30 ¹⁾	C228
RDHX 1003MOT	PK25	10	3,9	3,18	40 00 859 287	10	6,30 ¹⁾	C228
RDHX 1003MOT	PK40	10	3,9	3,18	40 00 859 288	10	6,30 ¹⁾	C228
RDHX 12T3MOT	KH05	12	3,9	3,97	40 00 859 290	10	7,10 ¹⁾	C228
RDHX 12T3MOT	PK25	12	3,9	3,97	40 00 859 291	10	7,10 ¹⁾	C228
RDHX 12T3MOT	PK40	12	3,9	3,97	40 00 859 292	10	7,10 ¹⁾	C228
RDHX 1604MOT	KH05	16	5,2	4,76	40 00 859 294	10	8,80 ¹⁾	C228
RDHX 1604MOT	PK25	16	5,2	4,76	40 00 859 295	10	8,80 ¹⁾	C228
RDHX 1604MOT	PK40	16	5,2	4,76	40 00 859 296	10	8,80 ¹⁾	C228

¹⁾ Preis per St.

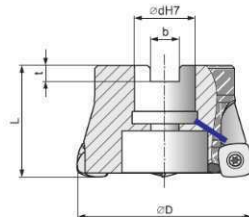
in Werkstoff **P / M / K / N / S / H**

Art.-Nr.	Vc (m/min) min Vc (m/min) max						Vorschub f (mm/U) min Vorschub f (mm/U) max						Schnitttiefe ap (mm) min Schnitttiefe ap (mm) max							
unbeschichtet, hochglanzpoliert																				
RDHT																				
	40 00 859 281		-	-	-	180	-	-	-	-	-	0,1	-	-	-	-	0,3	-	-	
			-	-	-	610	-	-	-	-	-	0,2	-	-	-	-	2	-	-	
	40 00 859 285		-	-	-	155	-	-	-	-	-	0,1	-	-	-	-	0,3	-	-	
			-	-	-	610	-	-	-	-	-	0,3	-	-	-	-	2,5	-	-	
	40 00 859 289		-	-	-	155	-	-	-	-	-	0,1	-	-	-	-	0,3	-	-	
			-	-	-	610	-	-	-	-	-	0,3	-	-	-	-	3	-	-	
	40 00 859 293		-	-	-	140	-	-	-	-	-	0,1	-	-	-	-	0,3	-	-	
			-	-	-	610	-	-	-	-	-	0,4	-	-	-	-	4	-	-	
TiAlN-beschichtet																				
RDHX																				
	40 00 859 283		220	130	205	-	-	40	0,1	0,1	0,1	-	-	0,1	0,5	0,5	0,5	-	-	0,3
			295	175	280	-	-	55	0,2	0,15	0,2	-	-	0,2	2	1,5	2	-	-	1,5
	40 00 859 284		210	125	195	-	-	-	0,1	0,1	0,1	-	-	-	0,5	0,5	0,5	-	-	-
			295	175	280	-	-	-	0,2	0,15	0,2	-	-	-	2	1,5	2	-	-	-
	40 00 859 286		195	115	185	-	-	35	0,1	0,1	0,1	-	-	0,1	0,5	0,5	0,5	-	-	0,3
			295	175	280	-	-	55	0,3	0,23	0,3	-	-	0,2	2,5	1,9	2,5	-	-	1,5
	40 00 859 287		185	110	175	-	-	-	0,1	0,1	0,1	-	-	-	0,5	0,5	0,5	-	-	-
			295	175	280	-	-	-	0,3	0,23	0,3	-	-	-	2,5	1,9	2,5	-	-	-
	40 00 859 288		180	105	170	-	-	35	0,1	0,1	0,1	-	-	0,1	0,5	0,5	0,5	-	-	0,3
			275	165	260	-	-	55	0,3	0,23	0,3	-	-	0,2	2,5	1,9	2,5	-	-	1,5
	40 00 859 290		185	110	175	-	-	35	0,1	0,1	0,1	-	-	0,1	1	1	1	-	-	0,3
			280	165	265	-	-	55	0,35	0,26	0,35	-	-	0,2	3	2,3	3	-	-	1,5
	40 00 859 291		175	105	165	-	-	-	0,1	0,1	0,1	-	-	-	1	1	1	-	-	-
			275	165	260	-	-	-	0,35	0,26	0,35	-	-	-	3	2,3	3	-	-	-
	40 00 859 292		170	100	160	-	-	30	0,1	0,1	0,1	-	-	0,1	1	1	1	-	-	0,3
			255	150	240	-	-	50	0,35	0,26	0,35	-	-	0,2	3	2,3	3	-	-	1,5
	40 00 859 294		175	105	165	-	-	35	0,2	0,2	0,2	-	-	0,1	1	1	1	-	-	0,3
			240	140	225	-	-	45	0,4	0,3	0,4	-	-	0,2	4	3	4	-	-	1,5
	40 00 859 295		165	95	155	-	-	-	0,2	0,2	0,2	-	-	-	1	1	1	-	-	-
			230	135	215	-	-	-	0,4	0,3	0,4	-	-	-	4	3	4	-	-	-
	40 00 859 296		160	95	150	-	-	30	0,2	0,2	0,2	-	-	0,1	1	1	1	-	-	0,3
			215	125	200	-	-	40	0,4	0,3	0,4	-	-	0,2	4	3	4	-	-	1,5

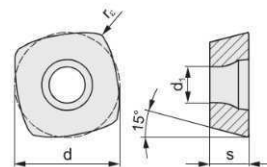


Aufsteckfräser

für Wendeschneidplatte ZD...09... · vernickelte Ausführung mit Innenkühlung · zum Hochvorschubfräsen



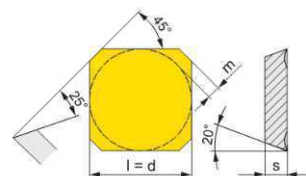
D mm	dH7 mm	L mm	d mm	t mm	Schneidenanzahl	Wendeplatte	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
40	16	40	8,4	5,6	4	ZD09T3	64 84 003 952	1	201,55	C232
Artikel							Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Ersatzteile zu Einschraub- und Aufsteckfräser										
Spannschraube US 4011				T15P			64 84 003 290	1	6,60	C225


Wendeschneidplatte ZDCW
 Wendeschneidplatte


ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	r mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiAlN-beschichtet										
ZDCW 09T304	PK25	9,525	9,525	3,4	3,97	0,4	64 80 006 939	10	8,65¹⁾	C228

¹⁾ Preis per St.

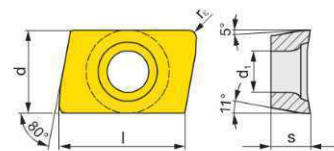
		in Werkstoff P / M / K / N / S / H																		
Art.-Nr.		Vc (m/min) min						Vorschub f (mm/U) min						Schnitttiefe ap (mm) min						
		Vc (m/min) max						Vorschub f (mm/U) max						Schnitttiefe ap (mm) max						
TiAlN-beschichtet																				
ZDCW																				
	64 80 006 939		135	80	125	-	-	-	0,3	0,3	0,3	-	-	-	0,3	0,3	0,3	-	-	-
			245	145	230	-	-	-	2	1,5	2	-	-	-	1	0,8	1	-	-	-


Wendeschneidplatte SEER EN/SN
 Wendeschneidplatte


ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	s mm	m mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiN-beschichtet									
SEER 1203AFEN-F	PMK30	12,7	12,7	3,18	1,6	64 80 008 693	10	10,05¹⁾	C228
SEER 1204AFEN-F	PMK30	12,7	12,7	4,76	1,6	64 80 009 315	10	11,35¹⁾	C228
SEER 1203AFSN-M	PKH15	12,7	12,7	3,18	1,6	64 80 009 102	10	10,05¹⁾	C228
SEER 1203AFSN-M	PMK30	12,7	12,7	3,18	1,6	64 80 008 694	10	10,05¹⁾	C228
SEER 1204AFSN-M	PMK30	12,7	12,7	4,76	1,6	64 80 009 316	10	11,35¹⁾	C228
SEER 1204AFSN-M	PMK40	12,7	12,7	4,76	1,6	64 80 008 601	10	11,35¹⁾	C228

¹⁾ Preis per St.

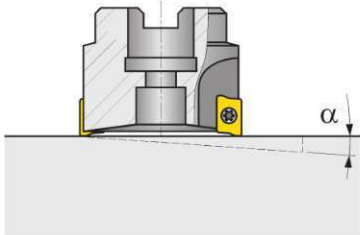
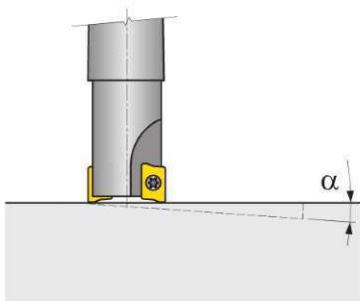
Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H										Vorschub f (mm/U) min Vorschub f (mm/U) max		Schnitttiefe ap (mm) min Schnitttiefe ap (mm) max						
		Vc (m/min) min Vc (m/min) max																		
TiN-beschichtet																				
SEER-EN																				
	64 80 008 693		205	120	190	-	40	40	0,2	0,2	0,2	-	0,2	0,1	0,5	0,5	0,5	-	0,5	0,3
			305	180	285	-	90	60	0,4	0,3	0,4	-	0,24	0,2	6,5	4,9	6,5	-	3,9	1,5
	64 80 009 315		205	120	190	-	40	40	0,2	0,2	0,2	-	0,2	0,1	0,5	0,5	0,5	-	0,5	0,3
			305	180	285	-	90	60	0,4	0,3	0,4	-	0,24	0,2	6,5	4,9	6,5	-	3,9	1,5
SEER-SN																				
	64 80 009 102		275	-	260	-	-	55	0,2	-	0,2	-	-	0,1	1	-	1	-	-	0,3
			360	-	340	-	-	70	0,4	-	0,4	-	-	0,2	6,5	-	6,5	-	-	1,5
	64 80 008 694		205	120	190	-	40	40	0,2	0,2	0,2	-	0,2	0,1	1	1	1	-	1	0,3
			280	165	265	-	80	55	0,4	0,3	0,4	-	0,24	0,2	6,5	4,9	6,5	-	3,9	1,5
	64 80 009 316		205	120	190	-	40	40	0,2	0,2	0,2	-	0,2	0,1	1	1	1	-	1	0,3
			280	165	265	-	80	55	0,4	0,3	0,4	-	0,24	0,2	6,5	4,9	6,5	-	3,9	1,5
	64 80 008 601		200	120	190	-	40	-	0,2	0,2	0,2	-	0,2	-	1	1	1	-	1	-
			255	150	240	-	75	-	0,4	0,3	0,4	-	0,24	-	6,5	4,9	6,5	-	3,9	-

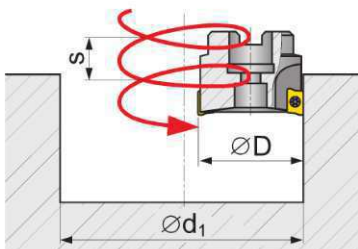
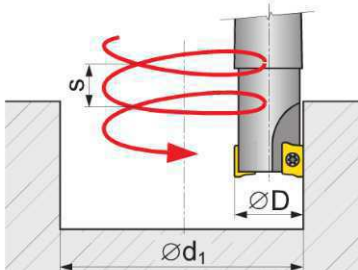

Wendeschneidplatte XPHT-S/F-FA
 Wendeschneidplatte


ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiN-beschichtet									
XPHT 160412S-M	PMK30	15,875	9,525	4,4	4,76	64 80 008 697	10	13,70¹⁾	C228
unbeschichtet, hochglanzpoliert									
XPHT 160408F-AL	N20	15,875	9,525	4,4	4,76	64 80 005 003	10	15,00¹⁾	C228

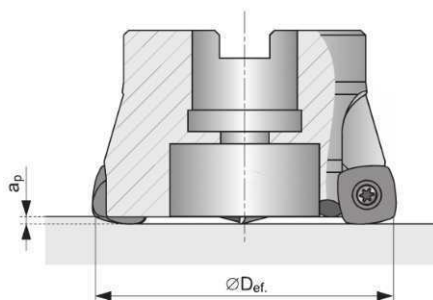
¹⁾ Preis per St.

		in Werkstoff P / M / K / N / S / H																		
Art.-Nr.		Vc (m/min) min										Vorschub f (mm/U) min				Schnitttiefe ap (mm) min				
		Vc (m/min) max										Vorschub f (mm/U) max				Schnitttiefe ap (mm) max				
TiN-beschichtet																				
XPHT-S																				
		160	95	150	-	30	-	0,1	0,1	0,1	-	0,1	-	1,2	1,2	1,2	-	1,2	-	
		255	150	240	-	75	-	0,3	0,23	0,3	-	0,18	-	15	11,3	15	-	9	-	
unbeschichtet, hochglanzpoliert																				
XPHT-AL																				
		-	-	-	105	-	-	-	-	-	0,05	-	-	-	-	-	0,8	-	-	
		-	-	-	505	-	-	-	-	-	0,3	-	-	-	-	-	15	-	-	

Schrägeintauchen	Werkzeug	WSP	Fräser- durchmesser	$\alpha_{\max}$
			[mm]	[°]
Aufsteckfräser				
		ZDCW 09...	40	0,35 (2,7)*
		ZDEW 12...	50	0,50 (2,6)*
			63	0,35 (1,8)*
			80	0,29 (1,3)*
		RD... 12...	52	4,0
			66	3,0
			80	2,2
		RD... 16...	52	8,0
			66	6,0
			80	4,0
100			3,0	
Schaftfräser				
		ZDCW 09...	25	0,9 (6,5)*
			32	0,5 (4,0)*
		ZDEW 12...	32	1,2 (4,0)*
			40	0,7 (3,7)*
		RDHX 05...	10	15
			12	11
			15	7
		RD... 07...	15	11
			20	7
			25	6
		RD... 10...	20	20
			25	12
			30	8
		RD... 12...	35	7
			24	25
			35	9
		RD... 16...	42	8
			32	25
			35	15

Eintauchen durch Spiralbewegung	Werkzeug	WSP	Fräser- durch- messer	d _{min}	d _{max}	S _{max}
			[mm]			
Aufsteckfräser						
		ZDCW 09...	40	64	76	0,4
		ZDEW 12...	50	79	96	0,7
		RD... 12...	63	105	122	0,75
			80	139	156	0,8
		RD... 16...	52	82	102	2,8
			66	110	132	2,8
			80	136	160	2,8
			52	74	104	4,0
			66	102	132	4,0
			80	130	160	4,0
100	170	200	4,0			
Schaftfräser						
		ZDCW 09...	25	34	48	0,4
		ZDEW 12...	32	48	60	0,4
		RDHX 05...	32	43	62	0,65
			40	59	78	0,65
		RD... 07...	10	12	20	1,0
			12	16	24	1,0
			15	22	32	1,0
		RD... 10...	15	17	30	1,4
			20	28	40	1,4
			25	38	50	1,5
		RD... 12...	20	22	40	2,5
			25	32	50	2,5
			30	42	60	2,3
		RD... 16...	35	52	70	2,5
			24	26	48	3,0
			35	46	70	3,0
		42	62	82	3,5	
		32	34	64	4,0	
		35	40	70	4,0	

Hochgeschwindigkeits (HFC)-Fräser



Formel zur Berechnung der Schnittgeschwindigkeit:

$$v_c = \frac{\pi \cdot D_{ef} \cdot n}{1000} \text{ [m.min}^{-1}\text{]}$$

Effektiver Durchmesser der Planfräser.

Fräserdurchmesser [mm]	WSP	Effektiver Durchmesser D_{ef} in Relation zur Schnitttiefe a_p in [mm]		
		$a_p = 0$	$a_p = 0,5$	$a_p = 1,0$
25	ZDCW 09T304	11,6	21,0	23,7
32	ZDCW 09T304	18,7	27,9	30,7
40	ZDCW 09T304	27,7	35,9	38,,7

Fräserdurchmesser [mm]	WSP	Effektiver Durchmesser D_{ef} in Relation zur Schnitttiefe a_p in [mm]			
		$a_p = 0$	$a_p = 0,5$	$a_p = 1,0$	$a_p = 1,5$
32	ZDEW 120408	14,5	24,7	28,0	30,1
40	ZDEW 120408	22,5	32,8	36,1	38,2
50	ZDEW 120408	32,5	42,9	46,1	48,3
63	ZDEW 120408	45,5	56,0	59,2	61,3
80	ZDEW 120408	62,5	73,0	76,2	78,3

Informationen für die CNC-Programmierung.

	WSP	R	t
		[mm]	[mm]
	ZDCW 09T304	2,27	0,52
	ZDEW 120408	3,52	0,64

Fasenfräser

vernickelte Ausführung · mit Innenkühlung · verstellbar · 10° - 80° · universell einsetzbarer Wendeplatten-Fräsenker zum Fasen, Entgraten von Kanten, Rund- und Langlöchern und Senken bei starren Einsatzverhältnissen · ruhiger Lauf und · stabile Ausführung und stabile Konstruktion · Zylinderschaft mit Mitnahmefläche nach DIN 1835 B · mit SCMT auch als Rückwärtssenker einsetzbar



Lieferung inkl. je 1 Kassette für TCMT 16... und SCMT 12..., Klemmschraube und Schlüssel, ohne Wendeschneidplatte

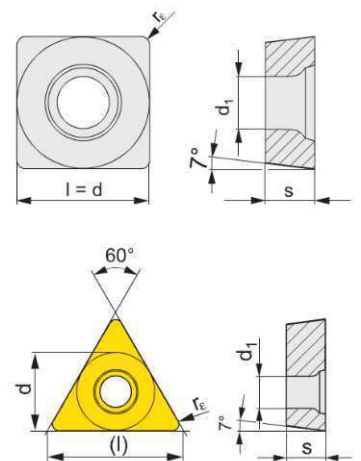
Verstellbereich	D min - D max
10°	5 - 32
20°	6 - 33
30°	7 - 34
40°	10 - 33
45°	11 - 33
50°	13 - 32
60°	16 - 31
70°	19 - 29
80°	23 - 27

Ø h6 mm	L mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
25	100	40 00 859 263	1	163,50 ▶	C232
20	100	40 00 859 264	1	163,50 ▶	C232

Artikel	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Ersatzteile zu Fassenker				
Klemmschraube für TCMT 16...	40 00 859 265	1	4,55 ▶	C225
Klemmschraube für SCMT 1204...	40 00 859 266	1	4,55 ▶	C225
Ersatzkassette TCMT 16T3...	40 00 859 267	1	46,15 ▶	C225
Ersatzkassette SCMT 1204...	40 00 859 268	1	37,20 ▶	C225
Klemmschraube für Kassette M6x16	40 00 859 269	1	5,60 ▶	C225



Wendeschneidplatte TCMT 16T3 / SCMT 1204



ISO-Bezeichnung	Sorte	l mm	d mm	d1 mm	s mm	r mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TiN-beschichtet										
TCMT 16T304E-M	UNI35	16,5	9,525	4,4	3,97	0,4	40 00 859 299	10	6,55 ¹⁾ ▶	C228
TiAlN-beschichtet										
SCMT 120408-M	PMK30	12,7	12,7	5,5	4,76		64 80 008 525	10	9,25 ¹⁾ ▶	C227

¹⁾ Preis per St.

Art.-Nr.		in Werkstoff P / M / K / N / S / H																		
		Vc (m/min) min								Vorschub f (mm/U) min				Schnitttiefe ap (mm) min						
		Vc (m/min) max								Vorschub f (mm/U) max				Schnitttiefe ap (mm) max						
TiN-beschichtet																				
TCMT-M																				
	40 00 859 299		115	65	105	170	-	-	0,08	0,08	0,08	0,08	-	-	0,8	0,8	0,8	0,8	-	-
			185	110	175	645	-	-	0,3	0,23	0,3	0,3	-	-	3	2,3	3	3	-	-
TiAlN-beschichtet																				
SCMT-M																				
	64 80 008 525		180	105	170	-	-	-	0,15	0,15	0,15	-	-	-	0,8	0,8	0,8	-	-	-
			255	150	240	-	-	-	0,5	0,38	0,5	-	-	-	4	3	4	-	-	-

LOC-LINE
FLEXI
DAS ORIGINAL

NEU

**Kühlmittelgelenkschlauchset****Loc-Line · 6,35 mm (1/4 Zoll)** · Set und Grundausrüstung für die gängigsten Anwendungen**Art.-Nr. 40 00 879 840 bestehend aus:**

- 2 Stück Gelenkschläuche, je 140 mm
- 1 Stück Runddüse 1,5 mm Ø
- 1 Stück Runddüse 3 mm Ø
- 1 Stück Runddüse 6 mm Ø
- 1 Stück Flachdüse 25 mm
- 1 Stück Gewindenippel R 3,18 mm (1/8")

Art.-Nr. 40 00 879 841 bestehend aus:

- 6 Stück Gelenkschläuche, je 105 mm
- 2 Stück Runddüsen 1,5 mm Ø
- 2 Stück Runddüsen 3 mm Ø
- 2 Stück Runddüsen 6 mm Ø
- 1 Stück Flachdüse 25 mm
- 1 Stück Flachdüse 12x1 mm
- 1 Stück Flachdüse 12x1,5 mm
- 1 Stück 5-Lochdüse 1,5 mm Ø
- 1 Stück 7-Lochdüse 1 mm Ø
- 1 Stück Gelenkduschdüse 16x1 mm Ø
- 1 Stück Klemmring mit Schraube
- 1 Stück Y-Abzweig
- 2 Stück Gewindenippel R 3,18 mm (1/8")
- 2 Stück Gewindenippel R 6,35 mm (1/4")
- 1 Stück Absperrventil mit Gelenkanschluss
- 1 Stück Rückschlagventil
- 1 Stück Montagezange

Lieferung in praktischer Kunststoffbox6,35 mm
1/4"

Größe mm (Zoll)	Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
6,35 (1/4)	8 teilig	40 00 879 840	1	17,50	► L173
6,35 (1/4)	27 teilig	40 00 879 841	1	91,10	► L173

LOC-LINE
FLEXI
DAS ORIGINAL

NEU



40 00 879 842

Einzel- und Ergänzungsteile 6,35 mm (1/4 Zoll)

40 00 879 843



40 00 879 844



40 00 879 845



40 00 879 846



40 00 879 847



40 00 879 848



40 00 879 849



40 00 879 850



40 00 879 851



40 00 879 852



40 00 879 853



40 00 879 854



40 00 879 855



40 00 879 856



40 00 879 857

Bezeichnung	Gesamt-L. mm	Ø mm	Breite mm	Ausführung	Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Einzel- und Ergänzungsteile 6,35 mm (1/4 Zoll)									
Gelenkschlauch	280				Beutel mit 2 Stück	40 00 879 842	1	9,40 ¹⁾	► L173
Runddüse		1,5			Beutel mit 4 Stück	40 00 879 843	1	6,35 ¹⁾	► L173
Runddüse		3			Beutel mit 4 Stück	40 00 879 844	1	6,35 ¹⁾	► L173
Runddüse		6			Beutel mit 4 Stück	40 00 879 845	1	6,35 ¹⁾	► L173
Flachdüse			25		Beutel mit 2 Stück	40 00 879 846	1	9,25 ¹⁾	► L173
Schleifdüse			25		Beutel mit 2 Stück	40 00 879 847	1	9,70 ¹⁾	► L173
Gewindenippel				R 1/8	Beutel mit 4 Stück	40 00 879 848	1	6,35 ¹⁾	► L173
Gewindenippel				R 1/4	Beutel mit 4 Stück	40 00 879 849	1	6,35 ¹⁾	► L173
Y-Abzweig					Beutel mit 2 Stück	40 00 879 850	1	9,55 ¹⁾	► L173
Absperrventil				mit Gelenk- anschluss	Beutel mit 2 Stück	40 00 879 851	1	15,00 ¹⁾	► L173
Absperrventil				mit Außen- gewinde	Beutel mit 2 Stück	40 00 879 852	1	15,00 ¹⁾	► L173
Absperrventil				mit Innen- gewinde	Beutel mit 2 Stück	40 00 879 853	1	15,00 ¹⁾	► L173
Rückschlagventil					Beutel mit 2 Stück	40 00 879 854	1	15,30 ¹⁾	► L173
Winkelverbindung					Beutel mit 2 Stück	40 00 879 855	1	8,45 ¹⁾	► L173
T-Verbindung					Beutel mit 2 Stück	40 00 879 856	1	9,70 ¹⁾	► L173
Montagezange						40 00 879 857	1	17,95	► L173

¹⁾ Preis per Beutel6,35 mm
1/4"

Kühlmittelgelenkschlauchset**Loc-Line · 12,7 mm (1/2 Zoll)** · Set und Grundausstattung für die gängigsten Anwendungen**Art.-Nr. 40 00 879 870 bestehend aus:**

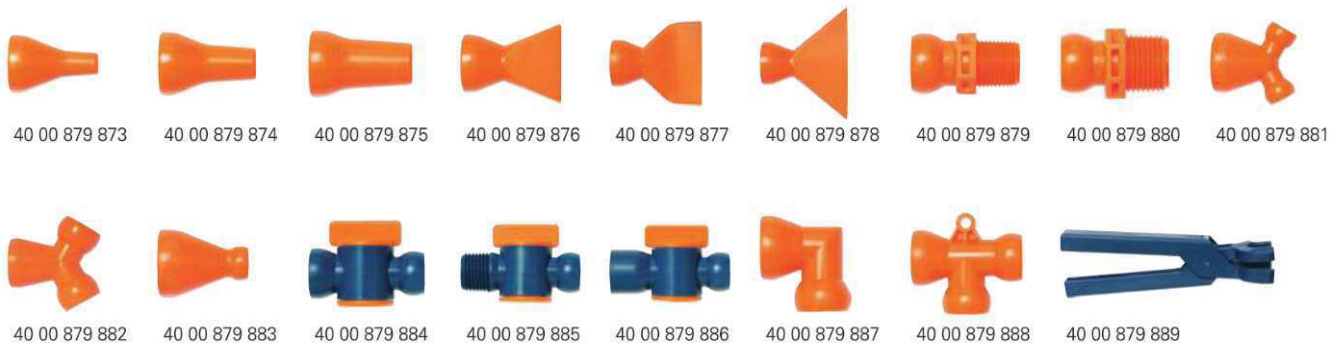
- 2 Stück Gelenkschläuche, je 140 mm
- 1 Stück Runddüse 6 mm Ø
- 1 Stück Runddüse 9 mm Ø
- 1 Stück Runddüse 12 mm Ø
- 1 Stück Flachdüse 32 mm
- 1 Stück Gewindenippel R 9,53 mm (3/8")
- 1 Stück Gewindenippel R 12,7 mm (1/2")

Art.-Nr. 40 00 879 871 bestehend aus:

- 6 Stück Gelenkschläuche, je 140 mm
- 2 Stück Runddüsen 6 mm Ø
- 2 Stück Runddüsen 9 mm Ø
- 2 Stück Runddüsen 12 mm Ø
- 1 Stück Flachdüse 32 mm
- 1 Stück Flachdüse 63 mm
- 1 Stück Flachdüse 18x2 mm
- 1 Stück Flachdüse 18x3,2 mm
- 1 Stück 5-Lochdüse 3,2 mm Ø
- 1 Stück 7-Lochdüse 2 mm Ø
- 1 Stück Gelenkduschdüse 20x2 mm Ø
- 1 Stück Y-Abzweigung
- 2 Stück Gewindenippel R 9,53 mm (3/8")
- 2 Stück Gewindenippel R 12,7 mm (1/2")
- 1 Stück Absperrventil mit Gelenkanschluss
- 1 Stück Rückschlagventil
- 1 Stück Montagezange

Lieferung in praktischer Kunststoffbox**LOC-LINE**
FLEXI
DAS ORIGINAL**NEU**

Größe mm (Zoll)	Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
12,7 (1/2)	8 teilig	40 00 879 870	1	20,10	L173
12,7 (1/2)	27 teilig	40 00 879 871	1	121,35	L173

12,70 mm
1/2"**Einzel- und Ergänzungsteile 12,7 mm (1/2 Zoll)****LOC-LINE**
FLEXI
DAS ORIGINAL**NEU**

Bezeichnung	Gesamt-L. mm	Ø mm	Breite mm	Ausführung	Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Einzel- und Ergänzungsteile 12,7 mm (1/2 Zoll)									
Gelenkschlauch	280				Beutel mit 2 Stück	40 00 879 872	1	11,25¹⁾	L173
Runddüse		6			Beutel mit 4 Stück	40 00 879 873	1	6,90¹⁾	L173
Runddüse		9			Beutel mit 4 Stück	40 00 879 874	1	6,90¹⁾	L173
Runddüse		12			Beutel mit 4 Stück	40 00 879 875	1	6,90¹⁾	L173
Flachdüse			32		Beutel mit 2 Stück	40 00 879 876	1	10,50¹⁾	L173
Schleifdüse			42		Beutel mit 2 Stück	40 00 879 877	1	12,40¹⁾	L173
Flachdüse			63		Beutel mit 2 Stück	40 00 879 878	1	12,05¹⁾	L173
Gewindenippel				R 3/8	Beutel mit 4 Stück	40 00 879 879	1	6,90¹⁾	L173
Gewindenippel				R 1/2	Beutel mit 4 Stück	40 00 879 880	1	6,90¹⁾	L173
Y-Abzweig-Reduzierstück					Beutel mit 2 Stück	40 00 879 881	1	10,70¹⁾	L173
Y-Abzweig					Beutel mit 2 Stück	40 00 879 882	1	10,50¹⁾	L173
Reduzierstück					Beutel mit 2 Stück	40 00 879 883	1	7,55¹⁾	L173
Absperrventil				mit Gelenkanschluss	Beutel mit 2 Stück	40 00 879 884	1	19,30¹⁾	L173
Absperrventil				mit Außengewinde	Beutel mit 2 Stück	40 00 879 885	1	19,30¹⁾	L173
Absperrventil				mit Innengewinde	Beutel mit 2 Stück	40 00 879 886	1	19,30¹⁾	L173
Winkelverbindung					Beutel mit 2 Stück	40 00 879 887	1	10,20¹⁾	L173
T-Verbindung					Beutel mit 2 Stück	40 00 879 888	1	11,15¹⁾	L173
Montagezange						40 00 879 889	1	17,95	L173

¹⁾ Preis per Beutel12,70 mm
1/2"



Kühlmittelgelenkschlauchset maxiflex®, 6,35 mm (1/4 Zoll)

Grundausrüstung für die gängigsten Anwendungen

bestehend aus:

- 3 Stück Schläuche 280 mm
- 2 Stück Runddüsen 1,6 mm Ø
- 3 Stück Runddüsen 3,2 mm Ø
- 2 Stück Runddüsen 5,6 mm Ø
- 1 Stück Flachdüse 24 mm
- 1 Stück Flachdüse 24 mm, 7-Loch, 1,5 mm Ø
- 2 Stück Y-Abzweigungen
- 1 Stück Doppelmuffe
- 2 Stück Gewindenippel R 3,18 mm (1/8")
- 3 Stück Gewindenippel R 6,35 mm (1/4")
- 1 Stück Adapter für Loc-Line®
- 1 Stück Montagezange
- 1 Stück Trennkeil

Lieferung in praktischer Kunststoffbox



Ausführung	Größe mm (Zoll)	Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Grundausrüstung	6,35 (1/4)	23 teilig	40 00 879 905	1	96,41 ▶	L002



Kühlmittelgelenkschlauchset maxiflex®, 12,7 mm (1/2 Zoll)

Grundausrüstung für die gängigsten Anwendungen

bestehend aus:

- 3 Stück Schläuche 265 mm
- 3 Stück Runddüsen 10 mm Ø
- 1 Stück Flachdüse 30 mm
- 1 Stück Flachdüse 60 mm
- 1 Stück Flachdüse 30 mm, 6-Loch 3,3 mm Ø
- 1 Stück Y-Abzweigungen
- 1 Stück Y-Abzweig-Reduzierung
- 1 Stück Reduzierung Schlauch-Ø 12,7 mm (1/2") auf 6,35 mm (1/4")
- 3 Stück Gewindenippel R 12,7 mm (1/2")
- 2 Stück Gewindenippel R 9,53 mm (3/8")
- 1 Stück Adapter für Loc-Line®
- 1 Stück Montagezange
- 1 Stück Trennkeil

Lieferung in praktischer Kunststoffbox



Ausführung	Größe mm (Zoll)	Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Grundausrüstung	12,7 (1/2)	20 teilig	40 00 879 907	1	128,54 ▶	L002



Kühlmittelgelenkschlauchset maxiflex® - montiert

Inhalt:

- 1 Gewindenippel R 6,35 mm (1/4")
- 22 Gelenkstücke, Länge 320 mm
- 1 Runddüse Ø 3,2 mm



Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
24 teilig	40 00 879 900	1	16,56 ▶	L002



Kühlmittelgelenkschlauchset maxiflex® - montiert

Inhalt:

- 1 Gewindenippel R 12,7 mm (1/2")
- 12 Gelenkstücke, Länge 320 mm
- 1 Runddüse Ø 10 mm



Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
14 teilig	40 00 879 901	1	19,94 ▶	L002



Kühlmittelgelenkschlauchset maxiflex® - mit Magnetfuß und Kugelhahn

Inhalt:

- 1 Gewindenippel R 6,35 mm (1/4")
- 22 Gelenkstücke, Länge 320 mm
- 1 Runddüse Ø 3,2 mm
- 1 Magnetfuß mit Schlauchtülle Ø 11 mm (Magnetkraft 80 N)



Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
25 teilig	40 00 879 903	1	101,35 ▶	L002

Gelenkstück
maxiflex® · montiert

Größe mm (Zoll)	Gesamt-L. mm	Inhalt	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
6,35 (1/4)	280	Beutel mit 22 Stück	40 00 879 908	1	13,02 ¹⁾	L002
6,35 (1/4)	1000	Beutel mit 80 Stück	40 00 879 909	1	38,98 ¹⁾	L002
12,7 (1/2)	265	Beutel mit 12 Stück	40 00 879 910	1	15,25 ¹⁾	L002
12,7 (1/2)	1000	Beutel mit 48 Stück	40 00 879 911	1	47,62 ¹⁾	L002

¹⁾ Preis per Beutel
Runddüse

6,35 mm (1/4") bzw. 12,7 mm (1/2")

Größe mm (Zoll)	Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Beutel mit 4 Stück					
6,35 (1/4)	1,6	40 00 879 915	1	7,83 ¹⁾	L002
6,35 (1/4)	3,2	40 00 879 916	1	7,83 ¹⁾	L002
6,35 (1/4)	5,6	40 00 879 917	1	7,83 ¹⁾	L002
12,7 (1/2)	10	40 00 879 919	1	8,82 ¹⁾	L002

¹⁾ Preis per Beutel
Flachdüse

6,35 mm (1/4") bzw. 12,7 mm (1/2")

Größe mm (Zoll)	Breite mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Beutel mit 2 Stück					
6,35 (1/4)	24	40 00 879 921	1	10,14 ¹⁾	L002
12,7 (1/2)	30	40 00 879 923	1	11,21 ¹⁾	L002
12,7 (1/2)	60	40 00 879 924	1	11,21 ¹⁾	L002

¹⁾ Preis per Beutel
Flachdüse

6,35 mm (1/4") bzw. 12,7 mm (1/2")

Größe mm (Zoll)	Ausführung	Breite mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Beutel mit 2 Stück						
6,35 (1/4)	7-Loch	24	40 00 879 926	1	10,14 ¹⁾	L002
12,7 (1/2)	6-Loch	30	40 00 879 928	1	11,21 ¹⁾	L002

¹⁾ Preis per Beutel
Mehrlochwinkeldüse

6,35 mm (1/4") bzw. 12,7 mm (1/2")

Größe mm (Zoll)	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Beutel mit 2 Stück					
6,35 (1/4)	7-Loch	40 00 879 937	1	8,07 ¹⁾	L002
12,7 (1/2)	8-Loch	40 00 879 939	1	10,46 ¹⁾	L002

¹⁾ Preis per Beutel
Gewindenippel

6,35 mm (1/4") bzw. 12,7 mm (1/2")

Größe mm (Zoll)	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Beutel mit 4 Stück					
6,35 (1/4)	R 1/8	40 00 879 949	1	8,82 ¹⁾	L002
6,35 (1/4)	R 1/4	40 00 879 950	1	8,82 ¹⁾	L002
12,7 (1/2)	R 3/8	40 00 879 952	1	9,81 ¹⁾	L002
12,7 (1/2)	R 1/2	40 00 879 953	1	9,81 ¹⁾	L002

¹⁾ Preis per Beutel
Y-Abzweig

6,35 mm (1/4") bzw. 12,7 mm (1/2")

Größe mm (Zoll)	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Beutel mit 2 Stück				
6,35 (1/4)	40 00 879 955	1	10,14 ¹⁾	L002
12,7 (1/2)	40 00 879 957	1	11,21 ¹⁾	L002

¹⁾ Preis per Beutel



Reduzierstück

12,7 mm (1/2") auf 6,35 mm (1/4")



Beutel mit 2 Stück	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
	40 00 879 959	1	10,63 ¹⁾	L002

¹⁾ Preis per Beutel


Y-Abzweig-Reduzierstück

12,7 mm (1/2") auf 6,35 mm (1/4")



Beutel mit 2 Stück	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
	40 00 879 961	1	11,21 ¹⁾	L002

¹⁾ Preis per Beutel


Absperrventil

6,35 mm (1/4") bzw. 12,7 mm (1/2")



Größe mm (Zoll)	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Beutel mit 2 Stück					
6,35 (1/4)	mit Gelenkanschluss	40 00 879 963	1	15,98 ¹⁾	L002
12,7 (1/2)	mit Gelenkanschluss	40 00 879 965	1	20,27 ¹⁾	L002

¹⁾ Preis per Beutel


Kugelhahn

6,35 mm (1/4") bzw. 12,7 mm (1/2")



Größe mm (Zoll)	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
6,35 (1/4)	mit Außengewinde 6,35 mm (1/4")	40 00 879 967	1	11,86	L002
12,7 (1/2)	mit Außengewinde 9,53 mm (3/8")	40 00 879 969	1	14,01	L002



Adapter

für LOC-LINE® Flexi und ARIANA Cool-Line



Größe mm (Zoll)	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Beutel mit 4 Stück				
6,35 (1/4)	40 00 879 971	1	8,07 ¹⁾	L002
12,7 (1/2)	40 00 879 973	1	8,82 ¹⁾	L002

¹⁾ Preis per Beutel


Trennkeil

zum Lösen von Schlauchverbindungen



Größe mm (Zoll)	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
6,35 (1/4)	40 00 879 975	1	4,58	L002
12,7 (1/2)	40 00 879 977	1	7,66	L002



Montagezange

6,35 mm (1/4") bzw. 12,7 mm (1/2")



Größe mm (Zoll)	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
6,35 (1/4)	40 00 879 979	1	18,70	L002
12,7 (1/2)	40 00 879 981	1	18,62	L002