

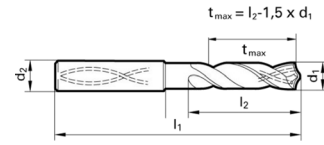
### Serie 02088

**DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN 3xD mit IK**

**DIN 6539K mit Innenkühlung, rechtsschneidend**

**Type 01288** - Hochleistungsspiralbohrer für die Bearbeitung von lang- und kurzspanenden Werkstoffen wie allgemeine Bau-, Einsatz- und Vergütungsstähle, Stahlguss und legierte Stähle mit Festigkeiten bis ca. 1.300 N/mm<sup>2</sup>. Für Bohrtiefen bis 3 x d. Die Vorteile dieser Werkzeuge liegen in der Anwendung hoher Schnitzwerte, dem Erreichen fluchtungsgenauer Bohrungen mit engeren Durchmesser-toleranzen und guter Oberflächengüte. Durch optimierte Schneidengeometrie und Sonderausspitzung wird das Anbohrverhalten verbessert und es werden kurze Späne erzeugt. Durch innenliegende Kühlkanäle deutlich verbesserte Schneidenkühlung, dadurch höhere Standzeiten. Voraussetzung für den Einsatz und Erzielung der Parameter sind leistungsstarke Werkzeugmaschinen mit spielarmen Spindeln, stabile Werkstückspannungen, gute Kühlung und fluchtungsgenaue Werkzeugaufnahmen.

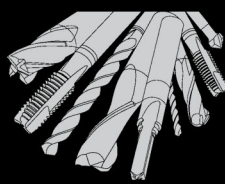
**EN** - High penetration drill for machining long- and short chipping materials such as structural-, case hardening- and heat treatable steels, cast steels and alloyed steels with tensile strength up to 1300N/mm<sup>2</sup>. Designed to drill up to three times  $\phi$  deep.



#### 02088 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 6537K mit Innenkühlung
- ▶ VHM-Feinstkorn, TiALN-beschichtet
- ▶ Kegelmantelanschliff 140°, Sonder-Ausspitzung
- ▶ Kerndicke stärker, Kernanstieg geringer als normal
- ▶  $\phi$ -Toleranz m7
- ▶ Schaft DIN 6535 HA
- ▶ Commodity-Code 8207.5050

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++						
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A					02 088															02 088														
Gruppe					03															03														
Qualität					VHM															VHM														
Schicht					P8-TiALN															P8-TiALN														
Ausspitz					Sonder															Sonder														
Spitze $\Delta$					140°															140°														
Ø mm		l1		l2		d2		€				Ø mm		l1		l2		d2		€														
BestNr B		d		mm		mm		mm		Stück		BestNr B		d		mm		mm		mm		Stück												
.0300	3,00	62	20	6	52,84							.0730	7,30	79	41	8	68,66																	
.0310	3,10	62	20	6	52,84							.0740	7,40	79	41	8	68,66																	
.0320	3,20	62	20	6	52,84							.0750	7,50	79	41	8	68,66																	
.0330	3,30	62	20	6	52,84							.0760	7,60	79	41	8	68,66																	
.0340	3,40	62	20	6	52,84							.0770	7,70	79	41	8	68,66																	
.0350	3,50	62	20	6	52,84							.0780	7,80	79	41	8	68,66																	
.0360	3,60	62	20	6	52,84							.0790	7,90	79	41	8	68,66																	
.0370	3,70	62	20	6	52,84							.0800	8,00	79	41	8	68,66																	
.0380	3,80	66	24	6	52,84							.0810	8,10	89	47	10	86,13																	
.0390	3,90	66	24	6	52,84							.0820	8,20	89	47	10	86,13																	
.0400	4,00	66	24	6	57,10							.0830	8,30	89	47	10	86,13																	
.0410	4,10	66	24	6	57,10							.0840	8,40	89	47	10	86,13																	
.0420	4,20	66	24	6	57,10							.0850	8,50	89	47	10	86,13																	
.0430	4,30	66	24	6	57,10							.0860	8,60	89	47	10	86,13																	
.0440	4,40	66	24	6	57,10							.0870	8,70	89	47	10	86,13																	
.0450	4,50	66	24	6	57,10							.0880	8,80	89	47	10	86,13																	
.0460	4,60	66	24	6	57,10							.0890	8,90	89	47	10	86,13																	
.0470	4,70	66	24	6	57,10							.0900	9,00	89	47	10	86,13																	
.0480	4,80	66	28	6	57,10							.0910	9,10	89	47	10	86,13																	
.0490	4,90	66	28	6	57,10							.0920	9,20	89	47	10	86,13																	
.0500	5,00	66	28	6	57,10							.0930	9,30	89	47	10	86,13																	
.0510	5,10	66	28	6	57,10							.0940	9,40	89	47	10	86,13																	
.0520	5,20	66	28	6	57,10							.0950	9,50	89	47	10	86,13																	
.0530	5,30	66	28	6	57,10							.0960	9,60	89	47	10	86,13																	
.0540	5,40	66	28	6	57,10							.0970	9,70	89	47	10	86,13																	
.0550	5,50	66	28	6	57,10							.0980	9,80	89	47	10	86,13																	
.0560	5,60	66	28	6	57,10							.0990	9,90	89	47	10	86,13																	
.0570	5,70	66	28	6	57,10							.1000	10,00	89	47	10	86,13																	
.0580	5,80	66	28	6	57,10							.1010	10,10	102	55	12	121,73																	
.0590	5,90	66	28	6	57,10							.1020	10,20	102	55	12	121,73																	
.0600	6,00	66	28	6	57,10							.1030	10,30	102	55	12	121,73																	
.0610	6,10	79	34	8	68,66							.1040	10,40	102	55	12	121,73																	
.0620	6,20	79	34	8	68,66							.1050	10,50	102	55	12	121,73																	
.0630	6,30	79	34	8	68,66							.1060	10,60	102	55	12	121,73																	
.0640	6,40	79	34	8	68,66							.1070	10,70	102	55	12	121,73																	
.0650	6,50	79	34	8	68,66							.1080	10,80	102	55	12	121,73																	
.0660	6,60	79	34	8	68,66							.1090	10,90	102	55	12	121,73																	
.0670	6,70	79	34	8	68,66							.1100	11,00	102	55	12	121,73																	
.0680	6,80	79	34	8	68,66							.1150	11,50	102	55	12	121,73																	
.0690	6,90	79	34	8	68,66							.1180	11,80	102	55	12	121,73																	
.0700	7,00	79	34	8	68,66							.1200	12,00	102	55	12	121,73																	
.0710	7,10	79	41	8	68,66							.1250	12,50	107	60	14	154,41																	
.0720	7,20	79	41	8	68,66							.1280	12,80	107	60	14	154,41																	



# Bohren | Drilling

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft extra kurz



# 02088

### DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN 3xD mit IK (Fortsetzung)

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++																																																																												
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+																																																																									
✓	✓	✓	✓	✓	○	✓	○	✓	○			✓	✓	✓	✓	○	○	○	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	○	○	○	○				○	+																																																																									
BestNr A					02 088											02 088																																																																																											
Gruppe					03											03																																																																																											
Qualität					VHM											VHM																																																																																											
Schicht					P8-TiALN											P8-TiALN																																																																																											
Ausspitz					Sonder											Sonder																																																																																											
Spitze Δ					140°											140°																																																																																											
Ø mm		l1		l2		d2		€		Ø mm		l1		l2		d2		€																																																																																									
BestNr B		d		mm		mm		mm		Stück		BestNr B		d		mm		mm		mm		Stück																																																																																					
.1300	13,00	107	60	14	154,41	.1600	16,00	115	65	16	192,04	.1350	13,50	107	60	14	154,41	.1650	16,50	123	73	18	306,34	.1380	13,80	107	60	14	154,41	.1700	17,00	123	73	18	306,34	.1400	14,00	107	60	14	154,41	.1750	17,50	123	73	18	306,34	.1450	14,50	115	65	16	192,04	.1800	18,00	123	73	18	306,34	.1480	14,80	115	65	16	192,04	.1850	18,50	123	73	20	332,63	.1500	15,00	115	65	16	192,04	.1900	19,00	123	73	20	332,63	.1550	15,50	115	65	16	192,04	.1950	19,50	131	79	20	332,63	.1580	15,80	115	65	16	192,04	.2000	20,00	131	79	20	332,63

## Serie 97600

### DxC VHM-Konturenfräser mit 135° Bohrspitze

für Composit-Materialien

**Type 97600** - Hochleistungs-Konturenfräser mit Bohrspitze für die Bearbeitung von Phenolen, Glasfaser und harten, nichtmetallischen Werkstoffen.

**EN** - Diamond Cut Routers are recommended for use on phenols, fibre glass and hard non-metallic materials.



#### 97600 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ VHM Ultra-Feinkorn K05/10
- ▶ Bohrspitze 135°
- ▶ Glatter Schaft h6 Form HA
- ▶ Ø-Toleranz: h10
- ▶ Weitere Konturenfräser auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5050

P					M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++																
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+													
✓	✓	✓	✓	✓	○	✓	○	✓	○			✓	✓	✓	✓	○	○	○	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	○	○	○	○				○	+													
BestNr A					97 600											97 600																															
Gruppe					11											11																															
Qualität					VHM											VHM																															
Schicht					P0											P0																															
Dreh ↻					RH											RH																															
Spitze Δ					135°											135°																															
Ø mm		L		l1		d		€		Ø mm		L		l1		d		€																													
BestNr B		D h10		mm		mm		mm		Stück		BestNr B		D h10		mm		mm		mm		Stück																									
.0300	3,00	40	10	3	36,47	.0635	6,35	60	20	6,35	72,35	.0400	4,00	40	15	4	42,54	.0800	8,00	63	25	8	89,13	.0500	5,00	50	16	5	54,69	.1000	10,00	72	30	10	119,53	.0600	6,00	50	18	6	58,75	.1200	12,00	83	32	12	168,14