

# Ein Werkzeug für fünf Materialien

HSS-Co Hochleistungs-Spiralbohrer Record Evolution VA mit TiN Beschichtung  
spezielles Werkzeug für VA Bearbeitung

Einsatzbereich: Stahl u. Stahlguß, Rostfreier Stahl, Gusseisen,  
Aluminium u. Al-Si Legierungen, Kupfer,



Spitzenwinkel 120  
Führungsfase  
TiN Beschichtung

## Die Produktvorteile

Schneidstoff HSS-Co verschleißfest und höhere Zähigkeit  
TiN Beschichtung für optimale Spanabfuhr  
Spezielle Spitzengeometrie für hohe Zerspanungsleistung  
Hohe Schnittgeschwindigkeit  
Selbstzentrierend  
Einheitsschaft DIN 6535 HA gibt dem Werkzeug größte Stabilität

Einheitsschaft DIN 6535 HA

6134TN  
DIN 1897

6229TN  
DIN 338

## Kundennutzen

Bohren von 3 – 7 x Ø  
Universell einsetzbar  
Wirtschaftliche Produktion in rostfreien u. säurebeständigen Stählen  
Kurze Taktzeiten und sicherer Prozessablauf

## Schnittdaten

Stahl:	Vc = 50 m/min, Vorschubreihe 12
Rostfreier Stahl:	Vc = 20 m/min, Vorschubreihe 8
Aluminium u. Al-Si Legierungen:	Vc = 80 m/min, Vorschubreihe 12
Gusseisen:	Vc = 45 m/min, Vorschubreihe 10
Kupfer:	Vc = 60 m/min, Vorschubreihe 5



# Ein Werkzeug für fünf Materialien

HSS-Co Maschinen-Gewindebohrer Typ VA

Einsatzbereich: Stahl u. Stahlguß, Rostfreier Stahl, Gusseisen,  
Aluminium u. Al-Si Legierungen, Kupfer,

Anschnitt Form B / Durchgangsloch

- Anschnitt Form C / Sackloch
- Optimierte Zerspanungsgeometrie
- Gewindeauslauf abgeschrägt
- 35 Rechtsdrall



— Schneidstoff HSS-Co

## Die Produktvorteile

Schneidstoff HSS-Co für höhere Zähigkeit und bessere Schneidkantenstabilität  
Rechneroptimierte Schneidengeometrien zum Erreichen hoher Leistungen  
Drallwinkel 35 für bessere Spankontrolle bei Sacklochgewinden

6646 6661  
DIN 371 + DIN 376

## Kundennutzen

- Kurze Taktzeiten
- Höhere Schnittgeschwindigkeiten
- Hohe Standzeit
- Lehrenhaltige Gewinde
- Gewährleistung hoher Wirtschaftlichkeit

## Schnittdaten

Stahl:	$V_c = 16 \text{ m/min}$
Rostfreier Stahl:	$V_c = 5 \text{ m/min}$
Aluminium u. Al-Si Legierungen:	$V_c = 20 \text{ m/min}$
Gusseisen:	$V_c = 20 \text{ m/min}$
Kupfer:	$V_c = 16 \text{ m/min}$