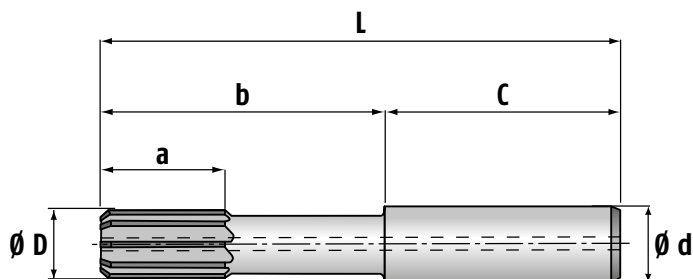


VHM Präzisions-Reibahlen

Gerade verzahnt, rechts schneidend
Anschnitt 45°



Typ 3252 VHM Mit Innenkühlung für Grundlochbohrungen

3252 VHM

3252 VHM-TiN

3252 VHM-TiAlN

3252 VHM-ATC

3252 VHM-ATN

3252 VHM-TC

3252 VHM-CX

Typ 2252 VHM Ohne Innenkühlung

2252 VHM

2252 VHM-TiN

2252 VHM-TiAlN

2252 VHM-ATC

2252 VHM-ATN

2252 VHM-TC

2252 VHM-CX

Ø D mm	Typ 3252 VHM	Typ 2252 VHM	L mm	a mm	b mm	c mm	Ø d mm (h6)	Anzahl Schneiden
0,900 – 1,069	-	●	48	6	20	28	3	3
1,070 – 1,569	-	●	48	6	20	28	3	3
1,570 – 2,069	-	●	48	6	20	28	3	3
2,070 – 2,569	-	●	48	6	20	28	3	3
2,570 – 3,069	-	●	48	6	20	28	3	4
3,070 – 3,569	●	●	54	8	26	28	4	4
3,570 – 4,069	●	●	54	8	26	28	4	4
4,070 – 4,569	●	●	74	12	38	36	6	6
4,570 – 5,069	●	●	74	12	38	36	6	6
5,070 – 6,159	●	●	74	12	38	36	6	6
6,160 – 6,799	●	●	91	12	55	36	8	6
6,800 – 7,159	●	●	91	16	55	36	8	6
7,160 – 8,159	●	●	91	16	55	36	8	6
8,160 – 8,699	●	●	103	16	63	40	10	6
8,700 – 10,159	●	●	103	20	63	40	10	6
10,160 – 10,599	●	●	118	20	73	45	12	6
10,600 – 12,150	●	●	118	24	73	45	12	6

● = Verfügbar

- h6 Schaft für Hydrodehn- oder Schrumpf-Spannfutter
- 4- und 6-schneidiges Werkzeug mit ungleicher Schneidenteilung

- Alle Ø mit Toleranz +/- 0.002 mm lieferbar
- Sonderlängen auf Anfrage möglich

Bestellbeispiel:	Artikel Nr.	Bohrungs Ø	Bohrungstoleranz	Anschnittgeometrie
	3252 VHM + TiAlN	2.070	H7	45°