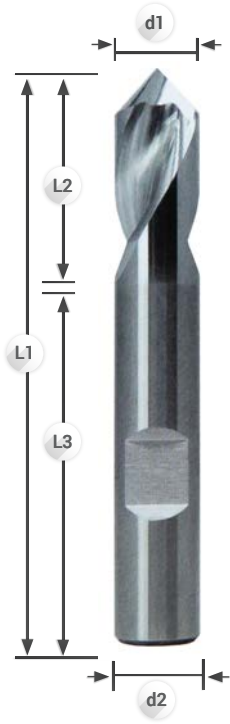


## VHM NC-Anbohrer

	Artikel	Bezeichnung	Typ/DIN	Spiralwinkel	Seite
	PS50	VHM NC-Anbohrer, 90°			2
	PS51	VHM NC-Anbohrer, 100°	TypN		3
	PS52	VHM NC-Anbohrer, 120°	Typ N		4
	PS53	VHM NC-Anbohrer, 142°	Typ N		5



d1	d2	l2	l1	Zähne	unbeschichtet		beschichtet		Vorschub mm/Z
					Art.-Nr.	€/Stk.	Art.-Nr.	€/Stk.	
3,0	3	8	38	2	PS50030	24,52 €	PS50B030	30,30 €	0,070 - 0,160
4,0	4	10	50	2	PS50040	24,52 €	PS50B040	30,30 €	0,100 - 0,200
5,0	5	13	50	2	PS50050	24,52 €	PS50B050	30,30 €	0,100 - 0,250
6,0	6	11	57	2	PS50060	24,52 €	PS50B060	30,30 €	0,125 - 0,315
8,0	8	19	63	2	PS50080	31,44 €	PS50B080	37,78 €	0,160 - 0,315
10,0	10	20	66	2	PS50100	50,55 €	PS50B100	58,74 €	0,200 - 0,400
12,0	12	22	73	2	PS50120	57,74 €	PS50B120	70,79 €	0,200 - 0,500
16,0	16	24	82	2	PS50160	108,99 €	PS50B160	136,97 €	0,250 - 0,630
20,0	20	30	92	2	PS50200	177,54 €	PS50B200	214,39 €	0,315 - 0,630

## PS50

90°

VHM

TYP  
N

ZÄHNE  
2

werks-  
norm

6535  
HB  
Schaft

6535  
HA  
Schaft

90°

- VHM NC-Anbohrer, 90° für den universellen Einsatz
- Exakter Spitzenanschliff für hohe Form- und Lagegenauigkeiten
- Stabil durch kurze Spannuten

### Tipp:

- Die Drehzahl n immer auf den tatsächlichen Anbohrdurchmesser berechnen.

### Gusseisen (GGG, GT)

Zugfestigkeit/Härte	> 260 HB
Vc (m/min) unbeschichtet	40
Vc (m/min) TiAlN	60

### Kunststoffe, thermoplastisch

Zugfestigkeit/Härte	
Vc (m/min) unbeschichtet	110
Vc (m/min) TiAlN	130

### Gusseisen

Zugfestigkeit/Härte	< 800 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	120
Vc (m/min) TiAlN	140

### Kunststoffe, duroplastisch

Zugfestigkeit/Härte	
Vc (m/min) unbeschichtet	110
Vc (m/min) TiAlN	115

### Rostfreie Stähle

Zugfestigkeit/Härte	< 750 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	55
Vc (m/min) TiAlN	75

### Messing, langspanend

Zugfestigkeit/Härte	< 600 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	70
Vc (m/min) TiAlN	85

### Legierte Einsatzstähle

Zugfestigkeit/Härte	1000 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	65
Vc (m/min) TiAlN	85

### Messing, kurzspanend

Zugfestigkeit/Härte	< 600 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	65
Vc (m/min) TiAlN	80

### Werkzeugstähle

Zugfestigkeit/Härte	1000 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	45
Vc (m/min) TiAlN	65

### Alu & Al-Legierungen >10% Si

Zugfestigkeit/Härte	< 600 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	100
Vc (m/min) TiAlN	140

### Unlegierte Vergütungsstähle

Zugfestigkeit/Härte	1000 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	80
Vc (m/min) TiAlN	100

### Titanwerkstoffe

Zugfestigkeit/Härte	< 1400 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	25
Vc (m/min) TiAlN	40

### Alu & Al-Legierungen <10% Si

Zugfestigkeit/Härte	< 600 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	150
Vc (m/min) TiAlN	180

### Automatenstähle

Zugfestigkeit/Härte	1000 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	80
Vc (m/min) TiAlN	100

### Superlegierungen

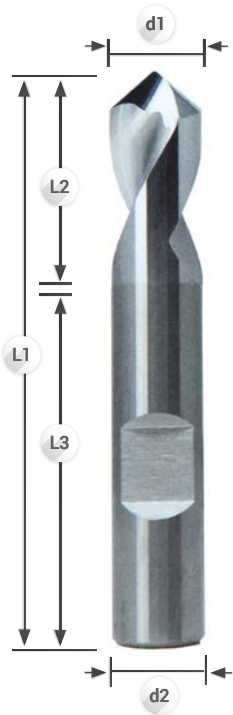
Zugfestigkeit/Härte	> 260 HB
Vc (m/min) unbeschichtet	20
Vc (m/min) TiAlN	35

### Alu & Al-Legierungen

Zugfestigkeit/Härte	< 450 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	180
Vc (m/min) TiAlN	220

### Allgemeine Baustähle

Zugfestigkeit/Härte	850 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	90
Vc (m/min) TiAlN	110



d1	d2	l2	l1	Zähne	unbeschichtet		beschichtet		Vorschub
					Art.-Nr.	€/Stk.	Art.-Nr.	€/Stk.	
3,0	3	8	38	2	PS51030	24,52 €	PSS1B030	30,30 €	0,070 - 0,160
4,0	4	10	50	2	PS51040	24,52 €	PSS1B040	30,30 €	0,100 - 0,200
5,0	5	13	50	2	PS51050	24,52 €	PSS1B050	30,30 €	0,100 - 0,250
6,0	6	11	57	2	PS51060	24,52 €	PSS1B060	30,30 €	0,125 - 0,315
8,0	8	19	63	2	PS51080	31,44 €	PSS1B080	37,78 €	0,160 - 0,315
10,0	10	20	66	2	PS51100	50,55 €	PSS1B100	58,74 €	0,200 - 0,400
12,0	12	22	73	2	PS51120	57,74 €	PSS1B120	70,79 €	0,200 - 0,500
16,0	16	24	82	2	PS51160	108,99 €	PSS1B160	136,97 €	0,250 - 0,630
20,0	20	30	92	2	PS51200	177,54 €	PSS1B200	214,39 €	0,315 - 0,630

## PS51

100°

VHM

TYP N

ZÄHNE 2

werks-norm

6535 HB Schaft



6535 HA Schaft

100°

- VHM NC-Anbohrer, 100° für den universellen Einsatz
- Exakter Spitzenanschliff für hohe Form- und Lagegenauigkeiten
- Stabil durch kurze Spannuten

### Tipp:

- Die Drehzahl n immer auf den tatsächlichen Anbohrdurchmesser berechnen.

### Gusseisen (GGG, GT)

Zugfestigkeit/Härte	> 260 HB
Vc (m/min) unbeschichtet	40
Vc (m/min) TiAlN	60

### Kunststoffe, thermoplastisch

Zugfestigkeit/Härte	
Vc (m/min) unbeschichtet	110
Vc (m/min) TiAlN	130

### Gusseisen

Zugfestigkeit/Härte	< 800 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	120
Vc (m/min) TiAlN	140

### Kunststoffe, duroplastisch

Zugfestigkeit/Härte	
Vc (m/min) unbeschichtet	110
Vc (m/min) TiAlN	115

### Rostfreie Stähle

Zugfestigkeit/Härte	< 750 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	55
Vc (m/min) TiAlN	75

### Messing, langspanend

Zugfestigkeit/Härte	< 600 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	70
Vc (m/min) TiAlN	85

### Legierte Einsatzstähle

Zugfestigkeit/Härte	1000 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	65
Vc (m/min) TiAlN	85

### Messing, kurzspanend

Zugfestigkeit/Härte	< 600 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	65
Vc (m/min) TiAlN	80

### Werkzeugstähle

Zugfestigkeit/Härte	1000 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	45
Vc (m/min) TiAlN	65

### Alu & Al-Legierungen >10% Si

Zugfestigkeit/Härte	< 600 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	100
Vc (m/min) TiAlN	140

### Unlegierte Vergütungsstähle

Zugfestigkeit/Härte	1000 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	80
Vc (m/min) TiAlN	100

### Titanwerkstoffe

Zugfestigkeit/Härte	< 1400 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	25
Vc (m/min) TiAlN	40

### Alu & Al-Legierungen <10% Si

Zugfestigkeit/Härte	< 600 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	150
Vc (m/min) TiAlN	180

### Automatenstähle

Zugfestigkeit/Härte	1000 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	80
Vc (m/min) TiAlN	100

### Superlegierungen

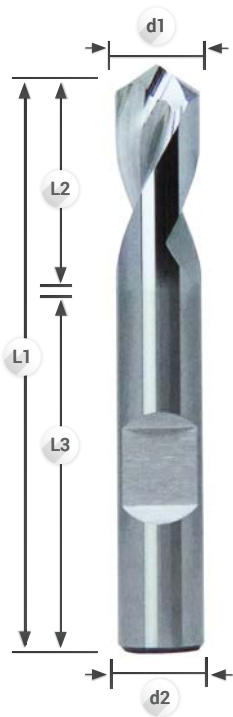
Zugfestigkeit/Härte	> 260 HB
Vc (m/min) unbeschichtet	20
Vc (m/min) TiAlN	35

### Alu & Al-Legierungen

Zugfestigkeit/Härte	< 450 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	180
Vc (m/min) TiAlN	220

### Allgemeine Baustähle

Zugfestigkeit/Härte	850 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	90
Vc (m/min) TiAlN	110



d1 mm	d2 mm	l2 mm	l1 mm	Zähne	unbeschichtet		beschichtet		Vorschub mm/Z
					Art.-Nr.	€/Stk.	Art.-Nr.	€/Stk.	
3,0	3	8	38	2	PSS2030	24,52 €	PSS2B030	30,30 €	0,070 - 0,160
4,0	4	10	50	2	PSS2040	24,52 €	PSS2B040	30,30 €	0,100 - 0,200
5,0	5	13	50	2	PSS2050	24,52 €	PSS2B050	30,30 €	0,100 - 0,250
6,0	6	11	57	2	PSS2060	24,52 €	PSS2B060	30,30 €	0,125 - 0,315
8,0	8	19	63	2	PSS2080	31,44 €	PSS2B080	37,78 €	0,160 - 0,315
10,0	10	20	66	2	PSS2100	50,55 €	PSS2B100	58,74 €	0,200 - 0,400
12,0	12	22	73	2	PSS2120	57,74 €	PSS2B120	70,79 €	0,200 - 0,500
16,0	16	24	82	2	PSS2160	108,99 €	PSS2B160	136,97 €	0,250 - 0,630
20,0	20	30	92	2	PSS2200	177,54 €	PSS2B200	214,39 €	0,315 - 0,630

## PS52

120°

VHM

TYP N

ZÄHNE 2

werks-norm

6535 HB Schaft



6535 HA Schaft

120°

- VHM NC-Anbohrer, 120° für den universellen Einsatz
- Exakter Spitzenanschliff für hohe Form- und Lagegenauigkeiten
- Stabil durch kurze Spannuten

**Tipp:**

- Die Drehzahl n immer auf den tatsächlichen Anbohrdurchmesser berechnen.

### Gusseisen (GGG, GT)

Zugfestigkeit/Härte	> 260 HB
Vc (m/min) unbeschichtet	40
Vc (m/min) TiAlN	60

### Kunststoffe, thermoplastisch

Zugfestigkeit/Härte	
Vc (m/min) unbeschichtet	110
Vc (m/min) TiAlN	130

### Gusseisen

Zugfestigkeit/Härte	< 800 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	120
Vc (m/min) TiAlN	140

### Kunststoffe, duroplastisch

Zugfestigkeit/Härte	
Vc (m/min) unbeschichtet	110
Vc (m/min) TiAlN	115

### Rostfreie Stähle

Zugfestigkeit/Härte	< 750 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	55
Vc (m/min) TiAlN	75

### Messing, langspanend

Zugfestigkeit/Härte	< 600 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	70
Vc (m/min) TiAlN	85

### Legierte Einsatzstähle

Zugfestigkeit/Härte	1000 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	65
Vc (m/min) TiAlN	85

### Messing, kurzspanend

Zugfestigkeit/Härte	< 600 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	65
Vc (m/min) TiAlN	80

### Werkzeugstähle

Zugfestigkeit/Härte	1000 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	45
Vc (m/min) TiAlN	65

### Alu & Al-Legierungen >10% Si

Zugfestigkeit/Härte	< 600 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	100
Vc (m/min) TiAlN	140

### Unlegierte Vergütungsstähle

Zugfestigkeit/Härte	1000 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	80
Vc (m/min) TiAlN	100

### Titanwerkstoffe

Zugfestigkeit/Härte	< 1400 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	25
Vc (m/min) TiAlN	40

### Alu & Al-Legierungen <10% Si

Zugfestigkeit/Härte	< 600 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	150
Vc (m/min) TiAlN	180

### Automatenstähle

Zugfestigkeit/Härte	1000 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	80
Vc (m/min) TiAlN	100

### Superlegierungen

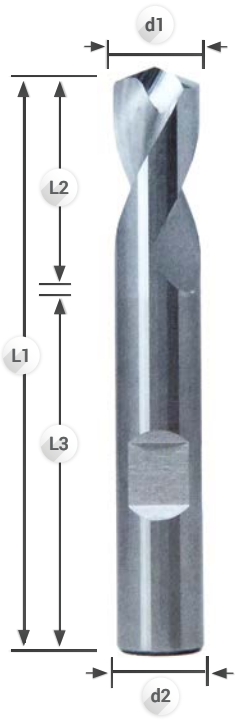
Zugfestigkeit/Härte	> 260 HB
Vc (m/min) unbeschichtet	20
Vc (m/min) TiAlN	35

### Alu & Al-Legierungen

Zugfestigkeit/Härte	< 450 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	180
Vc (m/min) TiAlN	220

### Allgemeine Baustähle

Zugfestigkeit/Härte	850 N/mm <sup>2</sup>
Vc (m/min) unbeschichtet	90
Vc (m/min) TiAlN	110



d1 mm	d2 mm	l2 mm	l1 mm	Zähne mm	unbeschichtet		beschichtet		Vorschub mm/Z
					Art.-Nr.	€/Stk.	Art.-Nr.	€/Stk.	
3,0	3	8	38	2	PSS3030	24,52 €	PSS3B030	30,30 €	0,070 - 0,160
4,0	4	10	50	2	PSS3040	24,52 €	PSS3B040	30,30 €	0,100 - 0,200
5,0	5	13	50	2	PSS3050	24,52 €	PSS3B050	30,30 €	0,100 - 0,250
6,0	6	11	57	2	PSS3060	24,52 €	PSS3B060	30,30 €	0,125 - 0,315
8,0	8	19	63	2	PSS3080	31,44 €	PSS3B080	37,78 €	0,160 - 0,315
10,0	10	20	66	2	PSS3100	50,55 €	PSS3B100	58,74 €	0,200 - 0,400
12,0	12	22	73	2	PSS3120	57,74 €	PSS3B120	70,79 €	0,200 - 0,500
16,0	16	24	82	2	PSS3160	108,99 €	PSS3B160	136,97 €	0,250 - 0,630
20,0	20	30	92	2	PSS3200	177,54 €	PSS3B200	214,39 €	0,315 - 0,630

## PS53

142°

VHM

TYP N

ZÄHNE 2

werks-norm

6535 HB Schaft



6535 HA Schaft

142°

- VHM NC-Anbohrer, 142° für den universellen Einsatz
- Exakter Spitzenanschliff für hohe Form- und Lagegenauigkeiten
- Stabil durch kurze Spannuten

**Tipp:**

- Die Drehzahl n immer auf den tatsächlichen Anbohrdurchmesser berechnen.

### Gusseisen (GGG, GT)

Zugfestigkeit/Härte	> 260 HB
Vc (m/min) unbeschichtet	40
Vc (m/min) TiAlN	60

### Kunststoffe, thermoplastisch

Zugfestigkeit/Härte	
Vc (m/min) unbeschichtet	110
Vc (m/min) TiAlN	130

### Gusseisen

Zugfestigkeit/Härte	< 800 N/mm²
Vc (m/min) unbeschichtet	120
Vc (m/min) TiAlN	140

### Kunststoffe, duroplastisch

Zugfestigkeit/Härte	
Vc (m/min) unbeschichtet	110
Vc (m/min) TiAlN	115

### Rostfreie Stähle

Zugfestigkeit/Härte	< 750 N/mm²
Vc (m/min) unbeschichtet	55
Vc (m/min) TiAlN	75

### Messing, langspanend

Zugfestigkeit/Härte	< 600 N/mm²
Vc (m/min) unbeschichtet	70
Vc (m/min) TiAlN	85

### Legierte Einsatzstähle

Zugfestigkeit/Härte	1000 N/mm²
Vc (m/min) unbeschichtet	65
Vc (m/min) TiAlN	85

### Messing, kurzspanend

Zugfestigkeit/Härte	< 600 N/mm²
Vc (m/min) unbeschichtet	65
Vc (m/min) TiAlN	80

### Werkzeugstähle

Zugfestigkeit/Härte	1000 N/mm²
Vc (m/min) unbeschichtet	45
Vc (m/min) TiAlN	65

### Alu & Al-Legierungen >10% Si

Zugfestigkeit/Härte	< 600 N/mm²
Vc (m/min) unbeschichtet	100
Vc (m/min) TiAlN	140

### Unlegierte Vergütungsstähle

Zugfestigkeit/Härte	1000 N/mm²
Vc (m/min) unbeschichtet	80
Vc (m/min) TiAlN	100

### Titanwerkstoffe

Zugfestigkeit/Härte	< 1400 N/mm²
Vc (m/min) unbeschichtet	25
Vc (m/min) TiAlN	40

### Alu & Al-Legierungen <10% Si

Zugfestigkeit/Härte	< 600 N/mm²
Vc (m/min) unbeschichtet	150
Vc (m/min) TiAlN	180

### Automatenstähle

Zugfestigkeit/Härte	1000 N/mm²
Vc (m/min) unbeschichtet	80
Vc (m/min) TiAlN	100

### Superlegierungen

Zugfestigkeit/Härte	> 260 HB
Vc (m/min) unbeschichtet	20
Vc (m/min) TiAlN	35

### Alu & Al-Legierungen

Zugfestigkeit/Härte	< 450 N/mm²
Vc (m/min) unbeschichtet	180
Vc (m/min) TiAlN	220

### Allgemeine Baustähle

Zugfestigkeit/Härte	850 N/mm²
Vc (m/min) unbeschichtet	90
Vc (m/min) TiAlN	110