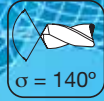
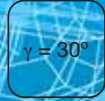


GW 157 VHM-MF-Kernlochbohrer

Solid Carbide Subland Core Thread Drill for core holes
Foret étagé en carbure monobloc pour avant-trous
Punta multidiametro fori d'estrazione



Automaten-, Bau-, Federstahl			Einsatz-, Nitrier-, Vergütungsstahl			Werkzeugstahl (unlegiert, kalt-, warmarbeit, gehärtet)				rostfreier, hochwarmfester Stahl		kov., rostfreier Stahlguss		Eisenguss				Ne-Metalle					Kunststoff (Thermo-, Duroplast, FVK)			Graphit		
A	B	F	E	N	V	U	K	W	G	R	H	K	R	GG	GGG	GTW	GTS	Al	Mg	Cu	CuZn	Bronze	Ampco	Ti	T	D	F	G
●	●		●	●	●	●	⓪	⓪				●		⓪	●	●	●											

Ausführung

spiralgenutet, rechtsschneidend
Zylinderschaft DIN 6535-HA
Stufenlänge nach DIN 8378

Schneidstoff / Beschichtung

GC 150/Vipr-VS

Anwendung

Für Kernlöcher

Design

spiral fluted, right hand cut
cylindrical shank DIN 6535-HA
length of step acc. to DIN 8378

Cutting material / Coating

GC 150/Vipr-VS

Application

For core holes

Géométrie

goujure spiralé, coupe à droite
queue cylindrique DIN 6535-HA
avec longueur d'étage svt. DIN 8378

Mat. Constituant l'outil / Revêtement

GC 150/Vipr-VS

Application

Pour le perçage d'avant trous

Esecuzione

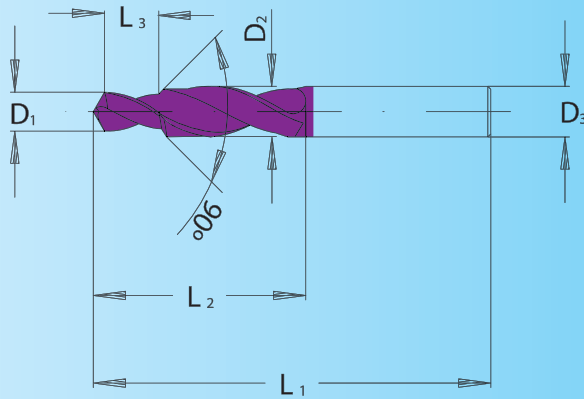
scanalato a spirale, destrotagliante
Barretta cilindrica DIN 6535-HA
Lunghezza di gradini secondo DIN 8378

Materiale da taglio / rivestimento

GC 150/Vipr-VS

Applicazione

Per buchi in groppone secondo



Artikel-Nr.	D1 h7 mm	D2 h7 mm	D3 h5 mm	L1 mm	L2 mm	L3 mm	Preis EURO
0157025340	2,5	6	6	66	28	8,8	52,10
0157033340	3,3	6	6	66	28	11,4	52,10
0157042340	4,2	6	6	66	28	13,6	52,10
0157050340	5	8	8	79	41	16,5	80,60

Artikel-Nr.	D1 h7 mm	D2 h7 mm	D3 h5 mm	L1 mm	L2 mm	L3 mm	Preis EURO
0157068340	6,8	10	10	89	47	21	104,50
0157085340	8,5	12	12	102	55	25,5	164,80
0157102340	10,2	14	14	107	60	30	201,90