



maykestag

PERFORMANCE
IN PRECISION



VHM-Senker und VHM-Maschinenreibahlen

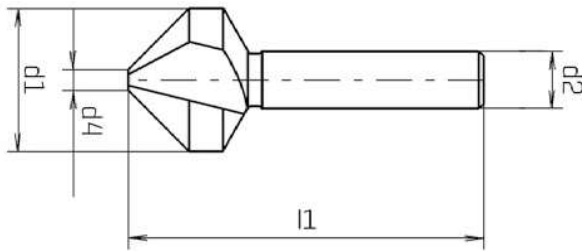
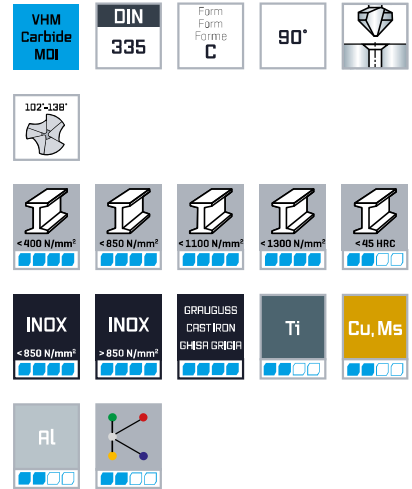
Solid carbide countersinks and
solid carbide machine reamers
Svasatori e alesatori in metallo
duro integrale


INFORMATION					
<p>Die Schnittwerte für alle Werkzeuge entnehmen Sie bitte unserem MaySpeedGuide.</p> <p>You will find the cutting conditions for all tools in our MaySpeedGuide.</p> <p>Per i parametri di lavorazione per tutti gli utensili richiedete il MaySpeedGuide.</p>					
Norm / Standard	DIN 335				WN
Senkwinkel / Counterangle / Angolo di caduta	90°	90°	90°	90°	
Form / Forma	C	C	C	C	B
Schneidstoff / Cutting material / Acciaio	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Beschichtung / Coating / Rivestimento		ALUNIT®		ALUNIT®	
Ø mm	5.3 - 31 mm	5.3 - 31 mm	5.3 - 31 mm	5.3 - 31 mm	1.4 - 20 mm
Code / Codice	6530	6637	6405	6407	5210
Seite / Page / Pagina	301	301	302	302	303
Geeignet für / Suitable for / Adatte per					
Stähle < 400 N/mm² Steels < 400 N/mm ² Acciai < 400 N/mm ²	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
Stähle < 850 N/mm² Steels < 850 N/mm ² Acciai < 850 N/mm ²	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
Stähle < 1.100 N/mm² Steels < 1.100 N/mm ² Acciai < 1.100 N/mm ²	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
Stähle < 1.300 N/mm² Steels < 1.300 N/mm ² Acciai < 1.300 N/mm ²	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
Stähle > 45 HRC Steels > 45 HRC Acciai > 45 HRC	■■■■○	■■■■○	■■■■○	■■■■○	■■■■○
Rostfreie Stähle < 850 N/mm² Stainless steels < 850 N/mm ² Acciai inossidabili < 850 N/mm ²	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■○
Rostfreie Stähle > 850 N/mm² Stainless steels > 850 N/mm ² Acciai inossidabili > 850 N/mm ²	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■○
Grauguss, Temperguss Cast iron, malleable cast iron Ghisa grigia, ghisa malleabile	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
Titan- und Titanlegierung Titanium and titanium alloys Titanio e leghe di Titanio	■■■■○	■■■■○	■■■■○	■■■■○	■■■■○
Kupfer, Messing Copper, brass Rame, ottone	■■■■○	■■■■○	■■■■○	■■■■○	■■■■○
Aluminium Aluminum Alluminio	■■■■○	■■■■○	■■■■○	■■■■○	■■■■○
Kunststoffe Plastics Materie plastiche	■■■■○	■■■■○			

D VHM-Kegelsenker ungleiche
Teilung
DIN 335 C, 90°

E Solid carbide countersinks
different partition
DIN 335 C, 90°

I Svasatori in metallo
duro integrale disuguale
tagliante
DIN 335 C, 90°



						ALUNIT®	
d1 _{z9} mm		d2 _{h9} mm	d4 mm	l1 mm	Z	Code 6530 Art.-Nr.	Code 6637 Art.-Nr.
5,30		4,00	1	40	3	0653000530100	0663700530100
6,30	M 3	5,00	1,5	45	3	0653000630100	0663700630100
8,30	M 4	6,00	2	50	3	0653000830100	0663700830100
10,40	M 5	6,00	2,5	50	3	0653001040100	0663701040100
12,40	M 6	8,00	2,8	56	3	0653001240100	0663701240100
14,40		8,00	2,9	56	3	0653001440100	0663701440100
16,50	M 8	10,00	3,2	60	3	0653001650100	0663701650100
19,50		10,00	3,5	63	3	0653001950100	0663701950100
20,50	M 10	10,00	3,5	63	3	0653002050100	0663702050100
25,00	M 12	10,00	3,8	67	3	0653002500100	0663702500100
31,00		12,00	4,2	71	3	0653003100100	0663703100100

Ø 5,30 VHM / solid carbide / metallo duro integrale
Ø 6,30-31,00 nur VHM-Kopf / only solid carbide cutting part / testa metallo duro integrale

Eignung der Beschichtung: finden Sie in der Materialübersicht / Suitability of the coating: can be found in the material overview / Idoneità del rivestimento: si trova nella panoramica dei materiali



VHM-Senker und VHM-Maschinenreibahlen
Solid carbide countersinks and solid carbide machine reamers
Svasatori e alesatori in metallo duro integrale