

*High performance
tooling systems*



GR**TH**

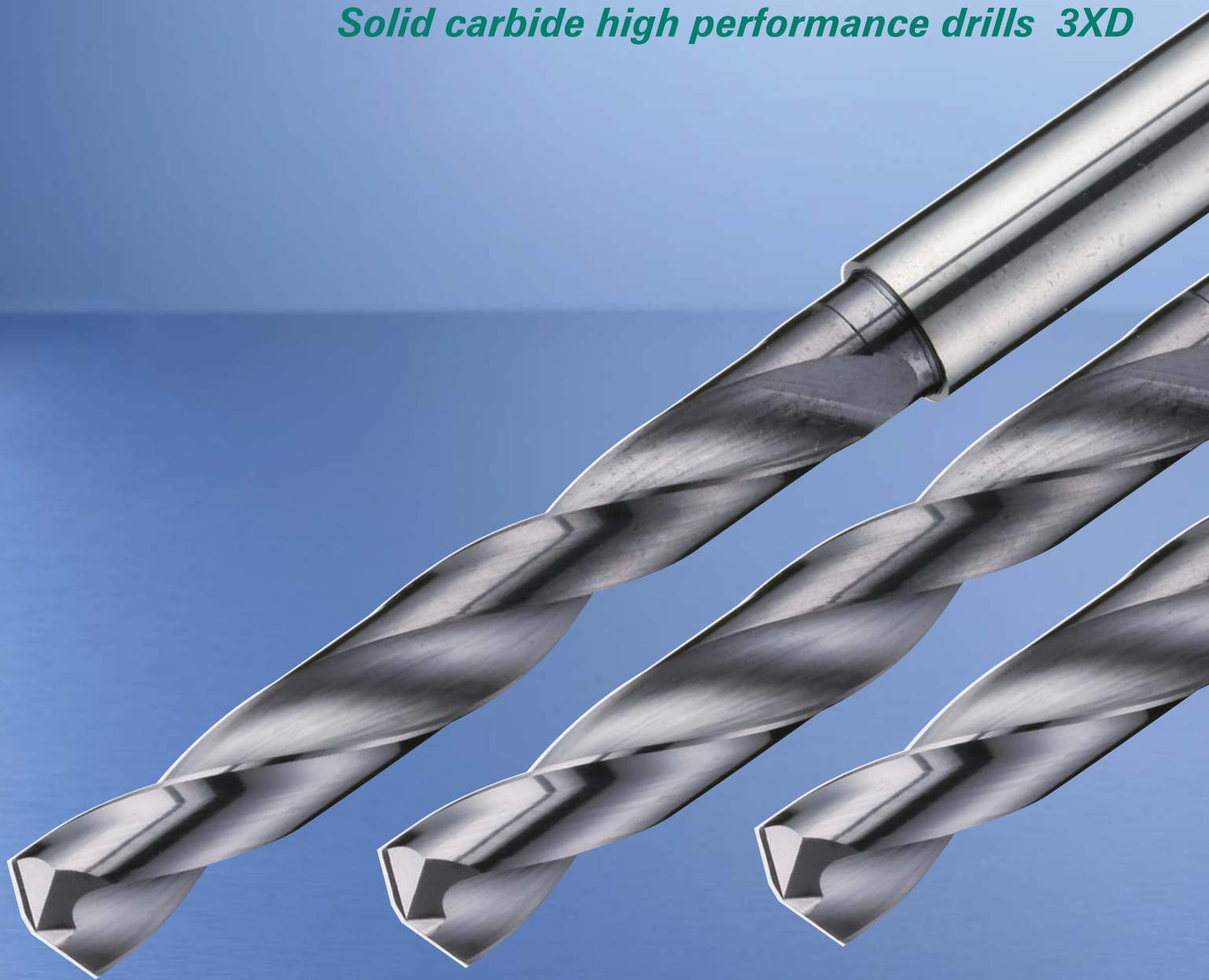
Präzisionstechnik

+ Abplanalp

TOOLS

VHM Hochleistungsbohrer 3XD

Solid carbide high performance drills 3XD

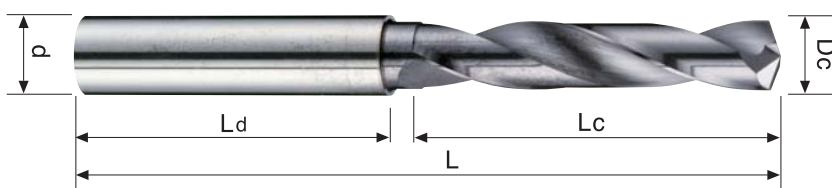


Sonderaktion - Special offer - Offre spéciale

VHM Hochleistungsbohrer 3XD

Solid carbide high performance drills 3xD

K **P** **H** < 48 HRC



Work Material

P	H	M	K	N	S
●	●	○	●	■	■

GR.1 Non-alloyed steel
Vc.80-100

GR.2 <24HRC
Low-alloyed Steel
Vc.80-100

GR.3 <30HRC
Hi-alloyed Steel
Vc.60-80

GR.4 30~38HRC
Hardened Steel
Vc.50-60

GR.5 38~48HRC
Hardened Steel
Vc.40-50

GR.8 Stainless Steel
Vc.40-60

GR.9 Cast Iron
Vc.80-100

Einsatzgebiete:

Hochleistungsbohren auf CNC-Maschinen und Bearbeitungszentren für höchste Ansprüche an Wirtschaftlichkeit und Bohrungsqualität. Bohren von Stahl, Stahlguß, Grauguß, Temperguß, Chrom- und Nickelwerkstoffen, hochwärmfesten Stählen, Titan- und Titanlegierungen, NE-Metallen, Graphit und Kunststoffen.

Application:

High performance drilling on CNC machines and machining centers for highest bore hole quality and economical output. For drilling of steel, steel casting, gray cast iron, malleable cast iron, Cr-Ni-steels, heat resisting steel, titanium and titanium-alloys, non-ferrous metals, graphite and plastics.

MG
Carbide

AlTiCrN
HX



DIN
6537K



Bestell Nr. Order no.	Dc mm	Lc mm	L h6	d mm	Ld mm	Euro
D425HX030	3,0	20	62	6	36	11,00
D425HX031	3,1	20	62	6	36	11,00
D425HX032	3,2	20	62	6	36	11,00
D425HX033	3,3	20	62	6	36	11,00
D425HX034	3,4	20	62	6	36	11,00
D425HX035	3,5	20	62	6	36	11,00
D425HX036	3,6	20	62	6	36	11,00
D425HX037	3,7	20	62	6	36	11,00
D425HX038	3,8	24	66	6	36	12,50
D425HX039	3,9	24	66	6	36	12,50
D425HX040	4,0	24	66	6	36	12,50
D425HX041	4,1	24	66	6	36	12,50
D425HX042	4,2	24	66	6	36	12,50
D425HX043	4,3	24	66	6	36	12,50
D425HX044	4,4	24	66	6	36	12,50
D425HX045	4,5	24	66	6	36	12,50
D425HX046	4,6	24	66	6	36	12,50
D425HX047	4,7	24	66	6	36	12,50
D425HX048	4,8	28	66	6	36	12,50
D425HX049	4,9	28	66	6	36	12,50
D425HX050	5,0	28	66	6	36	12,50
D425HX051	5,1	28	66	6	36	12,50
D425HX052	5,2	28	66	6	36	12,50
D425HX053	5,3	28	66	6	36	12,50

Bestell Nr. Order no.	Dc mm	Lc mm	L h6	d mm	Ld mm	Euro
D425HX054	5,4	28	66	6	36	12,50
D425HX055	5,5	28	66	6	36	12,50
D425HX056	5,6	28	66	6	36	12,50
D425HX057	5,7	28	66	6	36	12,50
D425HX058	5,8	28	66	6	36	12,50
D425HX059	5,9	28	66	6	36	12,50
D425HX060	6,0	28	66	6	36	12,50
D425HX061	6,1	34	79	8	36	21,50
D425HX062	6,2	34	79	8	36	21,50
D425HX063	6,3	34	79	8	36	21,50
D425HX064	6,4	34	79	8	36	21,50
D425HX065	6,5	34	79	8	36	21,50
D425HX066	6,6	34	79	8	36	21,50
D425HX067	6,7	34	79	8	36	21,50
D425HX068	6,8	34	79	8	36	21,50
D425HX069	6,9	34	79	8	36	21,50
D425HX070	7,0	34	79	8	36	21,50
D425HX071	7,1	41	79	8	36	21,50
D425HX072	7,2	41	79	8	36	21,50
D425HX073	7,3	41	79	8	36	21,50
D425HX074	7,4	41	79	8	36	21,50
D425HX075	7,5	41	79	8	36	21,50
D425HX076	7,6	41	79	8	36	21,50
D425HX077	7,7	41	79	8	36	21,50

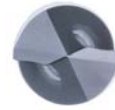
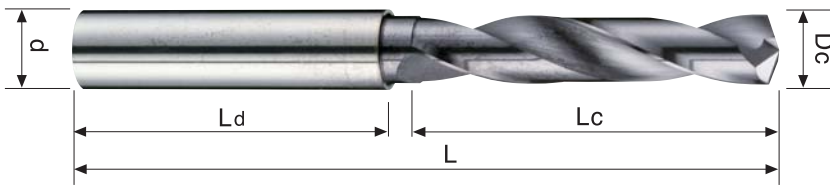
*Schneide aus Vollhartmetall mit Stahlschaft

*Carbide head with steel shank

VHM Hochleistungsbohrer 3XD

Solid carbide high performance drills 3XD

K **P** **H** < 48 HRC



Work Material

P	H	M	K	N	S
●	●	○	●	■	■

GR.1 Non-alloyed steel
Vc.80-100

GR.2 <24HRC
Low-alloyed Steel
Vc.80-100

GR.3 <30HRC
Hi-alloyed Steel
Vc.60-80

GR.4 30~38HRC
Hardened Steel
Vc.50-60

GR.5 38~48HRC
Hardened Steel
Vc.40-50

GR.8 Stainless Steel
Vc.40-60

GR.9 Cast Iron
Vc.80-100

Einsatzgebiete:

Hochleistungsbohren auf CNC-Maschinen und Bearbeitungszentren für höchste Ansprüche an Wirtschaftlichkeit und Bohrungsqualität.

Bohren von Stahl, Stahlguß, Grauguß, Temperguß, Chrom- und Nickelwerkstoffen, hochwarmfesten Stählen, Titan- und Titanlegierungen, NE-Metallen, Graphit und Kunststoffen.

Application:

High performance drilling on CNC machines and machining centers for highest bore hole quality and economical output. For drilling of steel, steel casting, gray cast iron, malleable cast iron, Cr-Ni-steels, heat resisting steel, titanium and titanium-alloys, non-ferrous metals, graphite and plastics.

MG
Carbide

AlTiCrN
HX



DIN
6537K



Bestell Nr. Order no.	Dc mm	Lc mm	L h6	d mm	Ld mm	Euro
D425HX078	7,8	41	79	8	36	21,50
D425HX079	7,9	41	79	8	36	21,50
D425HX080	8,0	41	79	8	36	21,50
D425HX081	8,1	47	89	10	40	33,00
D425HX082	8,2	47	89	10	40	33,00
D425HX083	8,3	47	89	10	40	33,00
D425HX084	8,4	47	89	10	40	33,00
D425HX085	8,5	47	89	10	40	33,00
D425HX086	8,6	47	89	10	40	33,00
D425HX087	8,7	47	89	10	40	33,00
D425HX088	8,8	47	89	10	40	33,00
D425HX089	8,9	47	89	10	40	33,00
D425HX090	9,0	47	89	10	40	33,00
D425HX091	9,1	47	89	10	40	33,00
D425HX092	9,2	47	89	10	40	33,00
D425HX093	9,3	47	89	10	40	33,00
D425HX094	9,4	47	89	10	40	33,00
D425HX095	9,5	47	89	10	40	33,00
D425HX096	9,6	47	89	10	40	33,00
D425HX097	9,7	47	89	10	40	33,00
D425HX098	9,8	47	89	10	40	33,00
D425HX099	9,9	47	89	10	40	33,00
D425HX100	10,0	47	89	10	40	33,00
D425HX102	10,2	55	102	12	45	48,50

Bestell Nr. Order no.	Dc mm	Lc mm	L h6	d mm	Ld mm	Euro
D425HX105	10,5	55	102	12	45	48,50
D425HX108	10,8	55	102	12	45	48,50
D425HX110	11,0	55	102	12	45	48,50
D425HX115	11,5	55	102	12	45	48,50
D425HX120	12,0	55	102	12	45	48,50
D425HX125	12,5	60	107	14	45	61,00
D425HX130	13,0	60	107	14	45	61,00
D425HX135	13,5	60	107	14	45	61,00
D425HX140	14,0	60	107	14	45	61,00
D425HX145	14,5	65	115	16	48	84,00
D425HX150	15,0	65	115	16	48	84,00
D425HX155	15,5	65	115	16	48	84,00
D425HX160	16,0	65	115	16	48	84,00
D425HX165	16,5	73	123	18	48	101,50
D425HX170	17,0	73	123	18	48	101,50
D425HX175	17,5	73	123	18	48	101,50
D425HX180	18,0	73	123	18	48	101,50
D425HX185	18,5	79	131	20	50	121,00
D425HX190	19,0	79	131	20	50	121,00
D425HX195	19,5	79	131	20	50	121,00
D425HX200	20,0	79	131	20	50	121,00

*Schneide aus Vollhartmetall mit Stahlschaft

*Carbide head with steel shank



GRTH

Präzisionstechnik

+ Abplanalp TOOLS

ABPLANALP CONSULTING Sp. z o.o.
Dział Narzędzi Skrawających
ul. Kostrzyńska 36
02-979 Warszawa
tel.: 022 379 44 00
fax.: 022 379 44 90
e-mail: narzedzia@abplanalp.pl

