



VHM- Hochleistungsbohrer bei Gertig Hartmetallwerkzeuge

Eine optimierte Schneidengeometrie in Verbindung mit einer Nano TiAlN-Beschichtung ermöglicht eine Hochleistungsbearbeitung beim Bohren in allgemeine Stahlwerkstoffen, rostfreien Werkstoffen und Guss.

Übersicht VHM-Bohrer			
Durchmesser in mm	Schaftausführung	Ausführung	Preis
3,0 bis 6,0	mit Weldon	5xD	32,20 €
6,1 bis 8,0	mit Weldon	5xD	40,60 €
8,1 bis 10,0	mit Weldon	5xD	50,50 €
10,1 bis 12,0	mit Weldon	5xD	69,50 €
12,1 bis 14,00	mit Weldon	5xD	94,00 €
14,1 bis 16,0	mit Weldon	5xD	131,30 €
16,5 bis 18,0	mit Weldon	5xD	191,00 €
18,5 bis 20,0	mit Weldon	5xD	228,50 €

- Für Bohrungen in Grauguss, Temperguss und Schmiedestücke geeignet
- Schonung der Schneidenecken durch verlängerte Hauptschneiden
- Unempfindlich gegen Stoß
- Gute Wärmeableitung, dadurch verbesserte Standzeit

Gertig Hartmetallwerkzeuge
Nickritzer Straße 8
01589 Riesa

Email: info@gertig-hmw.de

Tel: 03525-606802

Gültig bis 31.03.2018