

Mini-Vollhartmetall-Hochleistungsbohrer
Mini solid carbide twist drill



22 0360

Alu-
minium

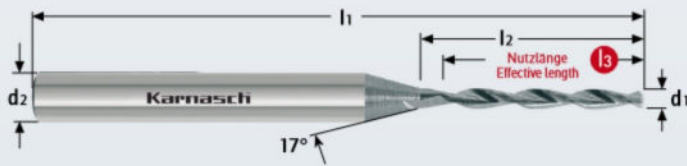
Aluminium
< 6% Si

MESSING
brass

Kupfer
copper

Gold
gold

Kunststoff
plastic



$h7$	Bohrertoleranz Drill tolerance
$\leq 3,0$	+ 0,000 - 0,010

Über 6% Si bis 12% Si empfehlen wir unsere NHC-7000-Beschichtung
Over 6% Si up to 12% Si we recommend our NHC-7000-coating

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
W	DIN 6535 Form HA
	HSC High-Speed- Cutting
	POLIERT POLISHED

Art.	d1 h7	l3	l2	l1	d2 h6
22 0360 0050 050	• 0,50	5	6,5	39	3
22 0360 0055 050	• 0,55	5	6,5	39	3
22 0360 0060 050	• 0,60	5	6,5	39	3
22 0360 0065 060	• 0,65	6	7,5	39	3
22 0360 0070 060	• 0,70	6	7,5	39	3
22 0360 0075 080	• 0,75	8	9,5	39	3
22 0360 0080 080	• 0,80	8	9,5	39	3
22 0360 0085 080	• 0,85	8	9,5	39	3
22 0360 0090 100	• 0,90	10	11,5	39	3
22 0360 0095 100	• 0,95	10	11,5	39	3
22 0360 0100 100	• 1,00	10	11,5	39	3
22 0360 0105 100	• 1,05	10	11,5	39	3
22 0360 0110 100	• 1,10	10	11,5	39	3
22 0360 0115 100	• 1,15	10	11,5	39	3
22 0360 0120 120	• 1,20	12	14,5	39	3
22 0360 0125 120	• 1,25	12	14,5	39	3
22 0360 0130 120	• 1,30	12	14,5	39	3
22 0360 0135 120	• 1,35	12	14,5	39	3
22 0360 0140 120	• 1,40	12	14,5	39	3
22 0360 0145 120	• 1,45	12	14,5	39	3
22 0360 0150 120	• 1,50	12	14,5	39	3
22 0360 0160 120	• 1,60	12	14,5	39	3
22 0360 0165 120	• 1,65	12	14,5	39	3
22 0360 0170 120	• 1,70	12	14,5	39	3
22 0360 0180 120	• 1,80	12	14,5	39	3
22 0360 0185 120	• 1,85	12	14,5	39	3
22 0360 0190 120	• 1,90	12	14,5	39	3
22 0360 0200 140	• 2,00	14	16,5	39	3
22 0360 0205 140	• 2,05	14	16,5	39	3
22 0360 0210 140	• 2,10	14	16,5	39	3
22 0360 0220 140	• 2,20	14	16,5	39	3
22 0360 0230 140	• 2,30	14	16,5	39	3
22 0360 0240 140	• 2,40	14	16,5	39	3
22 0360 0250 140	• 2,50	14	16,5	39	3
22 0360 0260 140	• 2,60	14	16,5	39	3
22 0360 0270 140	• 2,70	14	16,5	39	3
22 0360 0280 140	• 2,80	14	16,5	39	3
22 0360 0290 140	• 2,90	14	16,5	39	3
22 0360 0300 140	• 3,00	14	16,5	39	3

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1433	DXF/STEP

