

29 0120

Diamantbeschichtete VHM-Hochleistungsbohrer für CFK/GFK mit 90° Spitzwinkel vermeidet Delamination  
Diamond coated solid carbide drill for CFRP/GFRP with 90° tip angle, prevents delamination



GRAPHIT  
graphite

COMPO-  
SITES

CFK  
CFRP

GFK  
GFRP

PEEK  
CF30

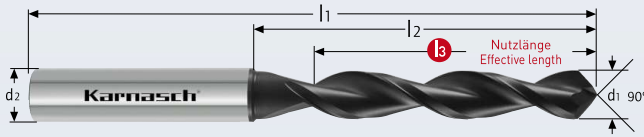
PEEK  
GF30

GF  
GF25

PVDF  
GF25

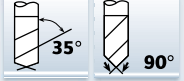
ZIRKON  
OXID  
ZIRCONIA

FR 4



MICRO GRAIN KARNASCH NORM

MF DIN 6535 Form HA



Composites

DCC 0318



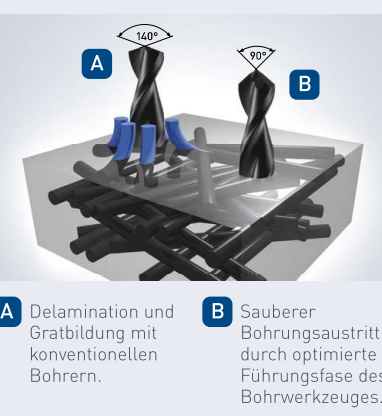
Empfohlene Schnittdaten / Recommended cutting data

Werkstoffgruppe Material group	WERKSTOFF WORKPIECE MATERIAL	vc m/min	f mm/U				
			Ø <3	Ø 3,0 - 4,9	Ø 5,0 - 7,9	Ø 8,0 - 9,9	Ø 10,0 - 12,0
8.3	GFK / CFK Composites	160	0,02 - 0,03	0,04	0,05	0,07	0,1

Art.	d1 m7	l3	l2	l1	d2 h6
29 0120 0050 0045	• 0,5	4,5	5,5	55	3
29 0120 0060 0045	• 0,6	4,5	5,5	55	3
29 0120 0070 0045	• 0,7	4,5	5,5	55	3
29 0120 0080 0045	• 0,8	4,5	5,5	55	3
29 0120 0090 0045	• 0,9	4,5	5,5	55	3
29 0120 0100 005	• 1,0	5	8	55	3
29 0120 0110 008	• 1,1	8	12	55	3
29 0120 0120 008	• 1,2	8	12	55	3
29 0120 0130 008	• 1,3	8	12	55	3
29 0120 0140 008	• 1,4	8	12	55	3
29 0120 0150 008	• 1,5	8	12	55	3
29 0120 0160 011	• 1,6	11	16	68	3
29 0120 0170 011	• 1,7	11	16	68	3
29 0120 0180 011	• 1,8	11	16	68	3
29 0120 0190 011	• 1,9	11	16	68	3
29 0120 0200 011	• 2,0	11	16	68	3
29 0120 0210 014	• 2,1	14	20	74	3
29 0120 0220 014	• 2,2	14	20	74	3
29 0120 0230 014	• 2,3	14	20	74	3
29 0120 0240 014	• 2,4	14	20	74	3
29 0120 0250 014	• 2,5	14	20	74	3
29 0120 0260 016	• 2,6	16	23	81	3
29 0120 0270 016	• 2,7	16	23	81	3
29 0120 0280 016	• 2,8	16	23	81	3
29 0120 0290 016	• 2,9	16	23	81	3
29 0120 0300 023	• 3,0	23	28	66	6
29 0120 0310 023	• 3,1	23	28	66	6
29 0120 03175 023	• 3,175	23	28	66	6
29 0120 0320 023	• 3,2	23	28	66	6
29 0120 0330 023	• 3,3	23	28	66	6
29 0120 0340 023	• 3,4	23	28	66	6
29 0120 0350 023	• 3,5	23	28	66	6
29 0120 0360 023	• 3,6	23	28	66	6
29 0120 0370 023	• 3,7	23	28	66	6
29 0120 0380 023	• 3,8	23	28	66	6
29 0120 0390 023	• 3,9	23	28	66	6
29 0120 0400 029	• 4,0	29	36	74	6
29 0120 0410 029	• 4,1	29	36	74	6
29 0120 0420 029	• 4,2	29	36	74	6
29 0120 0430 029	• 4,3	29	36	74	6
29 0120 0440 029	• 4,4	29	36	74	6
29 0120 0450 029	• 4,5	29	36	74	6
29 0120 0460 029	• 4,6	29	36	74	6
29 0120 0470 029	• 4,7	29	36	74	6
29 0120 04763 029	• 4,763	29	36	74	6
29 0120 0480 029	• 4,8	29	36	74	6
29 0120 0490 029	• 4,9	29	36	74	6
29 0120 0500 035	• 5,0	35	44	82	6
29 0120 0510 035	• 5,1	35	44	82	6
29 0120 0520 035	• 5,2	35	44	82	6
29 0120 0530 035	• 5,3	35	44	82	6
29 0120 0540 035	• 5,4	35	44	82	6
29 0120 0550 035	• 5,5	35	44	82	6
29 0120 0560 035	• 5,6	35	44	82	6
29 0120 0570 035	• 5,7	35	44	82	6
29 0120 0580 035	• 5,8	35	44	82	6
29 0120 0590 035	• 5,9	35	44	82	6

Schnittdaten Cutting data | Film Movie | Zeichnungen Drawings

286 | DXF/STEP

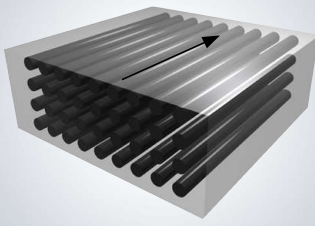


Diamantbeschichtete VHM-Hochleistungsbohrer für CFK/GFK mit 90° Spitzwinkel vermeidet Delamination  
 Diamond coated solid carbide drill for CFRP/GFRP with 90° tip angle, prevents delamination

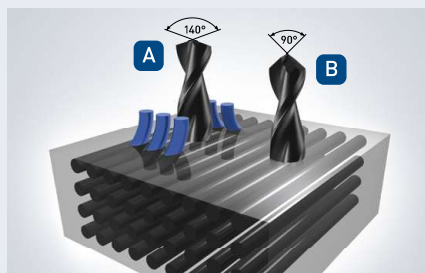
29 0120

Art.	d1 m7	l3	l2	l1	d2 h6
29 0120 0600 035	• 6,0	35	44	82	6
29 0120 0610 043	• 6,1	43	53	91	8
29 0120 0620 043	• 6,2	43	53	91	8
29 0120 0630 043	• 6,3	43	53	91	8
29 0120 0635 043	• 6,350	43	53	91	8
29 0120 0640 043	• 6,4	43	53	91	8
29 0120 0650 043	• 6,5	43	53	91	8
29 0120 0660 043	• 6,6	43	53	91	8
29 0120 0670 043	• 6,7	43	53	91	8
29 0120 0680 043	• 6,8	43	53	91	8
29 0120 0690 043	• 6,9	43	53	91	8
29 0120 0700 043	• 7,0	43	53	91	8
29 0120 0710 043	• 7,1	43	53	91	8
29 0120 0720 043	• 7,2	43	53	91	8
29 0120 0730 043	• 7,3	43	53	91	8
29 0120 0740 043	• 7,4	43	53	91	8
29 0120 0750 043	• 7,5	43	53	91	8
29 0120 0760 043	• 7,6	43	53	91	8
29 0120 0770 043	• 7,7	43	53	91	8
29 0120 0780 043	• 7,8	43	53	91	8
29 0120 0790 043	• 7,9	43	53	91	8
29 0120 07938 043	• 7,938	43	53	91	8
29 0120 0800 043	• 8,0	43	53	91	8
29 0120 0810 049	• 8,1	49	61	103	10
29 0120 0820 049	• 8,2	49	61	103	10
29 0120 0830 049	• 8,3	49	61	103	10
29 0120 0840 049	• 8,4	49	61	103	10
29 0120 0850 049	• 8,5	49	61	103	10
29 0120 0860 049	• 8,6	49	61	103	10
29 0120 0870 049	• 8,7	49	61	103	10
29 0120 0880 049	• 8,8	49	61	103	10
29 0120 0890 049	• 8,9	49	61	103	10
29 0120 0900 049	• 9,0	49	61	103	10
29 0120 0910 049	• 9,1	49	61	103	10
29 0120 0920 049	• 9,2	49	61	103	10
29 0120 0930 049	• 9,3	49	61	103	10
29 0120 0940 049	• 9,4	49	61	103	10
29 0120 0950 049	• 9,5	49	61	103	10
29 0120 09525 049	• 9,525	49	61	103	10
29 0120 0960 049	• 9,6	49	61	103	10
29 0120 0970 049	• 9,7	49	61	103	10
29 0120 0980 049	• 9,8	49	61	103	10
29 0120 0990 049	• 9,9	49	61	103	10
29 0120 1000 049	• 10,0	49	61	103	10
29 0120 1010 056	• 10,1	56	71	118	12
29 0120 1020 056	• 10,2	56	71	118	12
29 0120 1030 056	• 10,3	56	71	118	12
29 0120 1040 056	• 10,4	56	71	118	12
29 0120 1050 056	• 10,5	56	71	118	12
29 0120 1060 056	• 10,6	56	71	118	12
29 0120 1070 056	• 10,7	56	71	118	12
29 0120 1080 056	• 10,8	56	71	118	12
29 0120 1090 056	• 10,9	56	71	118	12
29 0120 1100 056	• 11,0	56	71	118	12
29 0120 11111 056	• 11,111	56	71	118	12
29 0120 1200 056	• 12,0	56	71	118	12

UNIDIREKTIONAL



Faserverlauf in eine Richtung  
 Fibre progress in one direction



**A** Delamination und Gratbildung mit konventionellen Bohren.

**B** Sauberer Bohrungsaustritt durch optimierte Führungsfase des Bohrwerkzeuges.

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10