

THERMDRILL-Auswahltabelle mit Drehzahlen für kurze u. lange Thermobohrer in Form und Cut- Ausf.


Form ohne Schneiden


zusätzlicher Gewindegang im Kragen sorgt für stabilere Verbindungen

mit Kragen



Gewinde
M3 (2,7)
M4 (3,7)
M5 (4,5)
M6 (5,4)
M8 (7,4)
M10 (9,3)
M12 (11,0)
M16 (14,9)
M18 (16,8)
M20 (18,8)
1/8" (9,3)
1/4" (12,5)
3/8" (16,0)
1/2" (20,0)
3/4" (25,5)
1" (32,1)

Kurze Ausführung	maximale Material Stärke	Länge Arbeitsteil	Art.Nr.
	[mm]	[mm]	
	1,5	6,4	27FS
	1,5	7,6	37FS
	2,0	9,1	45FS
	2,0	10,1	54FS
	2,5	13,5	74FS
	2,5	16,2	93FS
	3,0	19,3	110FS
	3,5	26,2	149FS
	3,5	29,4	168FS
	4,0	33,1	188FS
	2,5	16,2	93FS
	2,5	21,3	125FS
	2,5	27,0	160FS
	2,5	36,3	200FS
	2,5	43,6	255FS
2,5	52,3	321FS	

Lange Ausführung	maximale Material Stärke	Länge Arbeitsteil	Art.Nr.
	[mm]	[mm]	
	2,0	7,6	27FL
	2,5	10,1	37FL
	3,0	12,0	45FL
	3,5	14,4	54FL
	4,0	18,2	74FL
	4,5	21,7	93FL
	5,0	25,8	110FL
	6,0	35,7	149FL
	6,0	39,5	168FL
	8,0	43,4	188FL
	4,5	21,7	93FL
	5,0	26,4	125FL
	5,0	31,0	160FL


Schaft Ø
6,0
6,0
6,0
8,0
8,0
10,0
12,0
16,0
18,0
20,0
10,0
14,0
16,0
18,0
20,0
20,0

Drehzahlen	Thermobohren			Gewindeformen
	min.	optimal	Alu, Cu,	
	[U/min.]	[U/min.]	[U/min.]	
2.600	3.000	4.000	1.350	
2.300	2.600	3.800	1.000	
2.200	2.500	3.700	800	
2.000	2.400	3.600	650	
1.600	2.200	3.200	500	
1.500	2.000	3.000	400	
1.400	1.800	2.800	350	
1.200	1.400	2.200	250	
1.100	1.300	2.000	230	
1.000	1.200	1.900	200	
1.500	2.000	3.000	400	
1.400	1.600	2.600	350	
1.200	1.400	2.200	300	
1.000	1.200	1.800	250	
900	1.000	1.600	200	
900	1.000	1.500	150	


Cut mit Schneiden


für glatte Oberflächen

ohne Kragen



Gewinde
M3 (2,7)
M4 (3,7)
M5 (4,5)
M6 (5,4)
M8 (7,4)
M10 (9,3)
M12 (11,0)
M16 (14,9)
M18 (16,8)
M20 (18,8)
1/8" (9,3)
1/4" (12,5)
3/8" (16,0)
1/2" (20,0)
3/4" (25,5)
1" (32,1)

Kurze Ausführung	maximale Material Stärke	Länge Arbeitsteil	Art.Nr.
	1,5	6,4	27CS
	2,0	7,6	37CS
	3,0	9,1	45CS
	3,0	10,1	54CS
	4,0	13,5	74CS
	4,0	16,2	93CS
	4,5	19,3	110CS
	5,0	26,2	149CS
	5,0	29,4	168CS
	6,0	33,1	188CS
	4,0	16,2	93CS
	4,0	21,3	125CS
	4,0	27,0	160CS
	4,0	36,3	200CS
	4,0	43,6	255CS
4,0	52,3	321CS	

Lange Ausführung	maximale Material Stärke	Länge Arbeitsteil	Art.Nr.
	3,0	27CL	7,6
	4,0	37CL	10,1
	4,5	45CL	12,0
	5,0	54CL	14,4
	6,0	74CL	18,2
	6,5	93CL	21,7
	7,0	110CL	25,8
	8,0	149CL	35,7
	8,0	168CL	39,5
	10,0	188CL	43,4
	6,5	93CL	21,7
	7,0	125CL	26,4
	7,0	160CL	31,0

Schaft Ø
6,0
6,0
6,0
8,0
8,0
10,0
12,0
16,0
18,0
20,0
10,0
14,0
16,0
18,0
20,0
20,0

Drehzahlen	Thermobohren			Gewindeformen
	min.	optimal	Alu, Cu,	
2.600	3.000	4.000	1.350	
2.300	2.600	3.800	1.000	
2.200	2.500	3.700	800	
2.000	2.400	3.600	65	
1.600	2.200	3.200	500	
1.500	2.000	3.000	400	
1.400	1.800	2.800	350	
1.200	1.400	2.200	250	
1.100	1.300	2.000	230	
1.000	1.200	1.900	200	
1.500	2.000	3.000	400	
1.400	1.600	2.600	350	
1.200	1.400	2.200	300	
1.000	1.200	1.800	250	
900	1.000	1.600	200	
900	1.000	1.500	150	