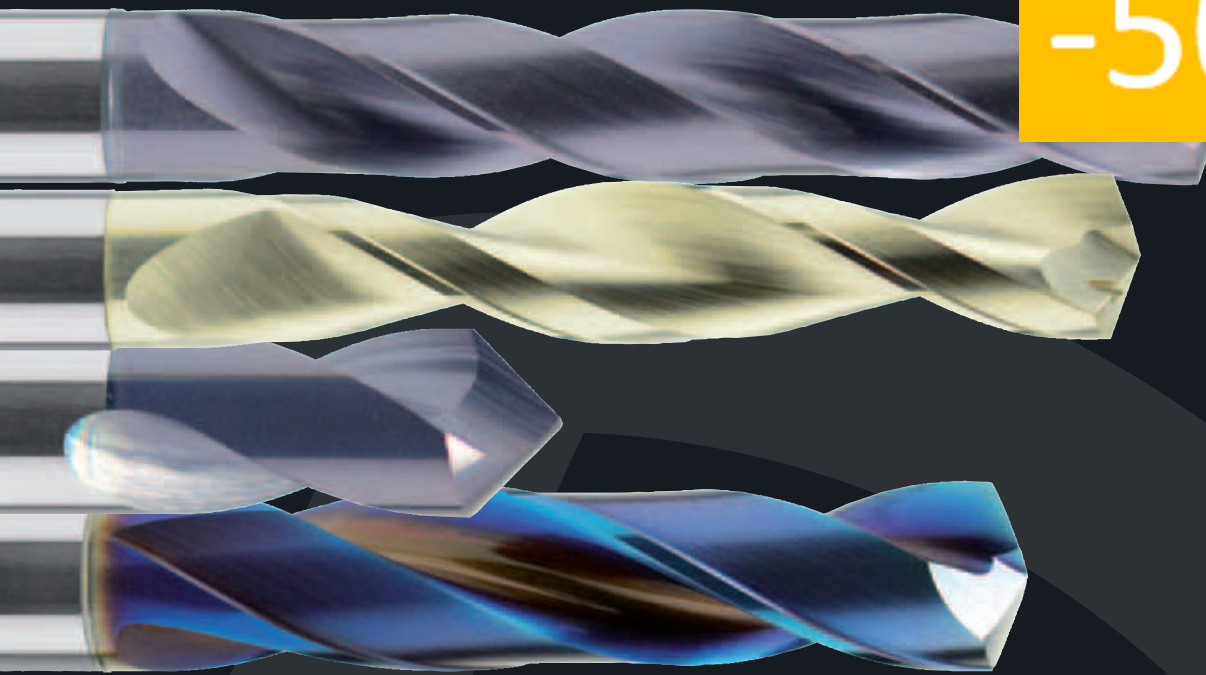


-50%



**HALLAS
TOOLS**

BOHRWERKZEUGE



BH-NC0911

HSSE-NC-ANBOHRER 90°

HSS-E



HA

TIN



Artikel-Nr. Article-No.	D1 m7	D2 h6	L2	L1	Preis/Euro Price/Euro
BH-NC0911.0200B.00	2	2	8	40	7,00 €
BH-NC0911.0300B.00	3	3	12	46	7,45 €
BH-NC0911.0400B.00	4	4	12	55	7,92 €
BH-NC0911.0500B.00	5	5	14	62	8,46 €
BH-NC0911.0600B.00	6	6	16	66	9,49 €
BH-NC0911.0800B.00	8	8	21	79	11,65 €
BH-NC0911.1000B.00	10	10	25	89	14,87 €
BH-NC0911.1200B.00	12	12	30	102	18,98 €
BH-NC0911.1400B.00	14	14	34	107	23,71 €
BH-NC0911.1600B.00	16	16	38	115	34,37 €
BH-NC0911.2000B.00	20	20	45	131	68,38 €
BH-NC0911.2500B.00	25	25	53	151	143,00 €



BH-NC0911

HSSE-NC-ANBOHRER 90°

MATERIALBESCHREIBUNG

		Vc m/mm	f mm/U		f mm/U		f mm/U		f mm/U		f mm/U	
			2,0-4,0	5,0-6,0	8,0-10,0	12,0-16,0	20					
P.1	<500N/mm	40-60	0,040	0,060	0,060	0,070	0,070	0,090	0,010	0,012	0,012	0,016
P.2	<650N/mm	35-50	0,040	0,060	0,060	0,070	0,070	0,090	0,010	0,012	0,012	0,016
P.3	<800N/mm	35-50	0,040	0,060	0,060	0,070	0,070	0,090	0,010	0,012	0,012	0,016
P.4	<1000N/mm	20-30	0,020	0,030	0,030	0,060	0,070	0,010	0,010	0,011	0,012	0,014
P.5	<1400N/mm	10-20	0,020	0,030	0,030	0,040	0,040	0,060	0,060	0,080	0,010	0,012
P.6	Einsatz-ST <1000N/mm	10-20	0,020	0,030	0,030	0,060	0,070	0,010	0,010	0,011	0,012	0,014
P.7	Nitrier-ST <1000N/mm	10-20	0,020	0,030	0,030	0,060	0,070	0,010	0,010	0,011	0,012	0,014
P.8	Vergütung-ST 850N/mm	15-20	0,040	0,060	0,060	0,070	0,070	0,090	0,010	0,012	0,012	0,016
P.9	Werkzeug-ST 1000N/mm	10-20	0,020	0,030	0,030	0,060	0,070	0,010	0,010	0,011	0,012	0,014
M.1	VA <750N/mm	10-20	0,020	0,030	0,030	0,060	0,070	0,010	0,010	0,011	0,012	0,014
M.2	VA >750N/mm	10-15	0,020	0,030	0,030	0,040	0,040	0,060	0,060	0,080	0,010	0,012
K.1	Gusseisen <200HB	25-35	0,040	0,060	0,060	0,070	0,070	0,090	0,010	0,012	0,012	0,016
K.2	Temperguss	25-35	0,040	0,060	0,060	0,070	0,070	0,090	0,010	0,012	0,012	0,016
K.3	Gusseisen mit Kugelgraphit	25-35	0,020	0,030	0,030	0,060	0,070	0,010	0,010	0,011	0,012	0,014
N.1	AL <5%	80-100	0,100	0,150	0,150	0,180	0,200	0,250	0,260	0,300	0,350	0,450
N.2	AL <10%	50-60	0,100	0,150	0,150	0,180	0,200	0,250	0,260	0,300	0,380	0,450
N.3	AL >10%	40-50	0,080	0,100	0,130	0,160	0,180	0,220	0,250	0,280	0,350	0,400
N.4	Ms, Cu, Bronze, Rotguss	50-60	0,080	0,100	0,090	0,110	0,120	0,160	0,160	0,180	0,250	0,280
N.5	Duro-Thermoplast	50-80	0,060	0,100	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315
N.6	Grafit, GFK											
S.1	Titan											
S.2	Nickel											
H.1	45-52 HRC											
H.2	52-60 HRC											
H.3	60-65 HRC											



BH-NC1212

HSSE-NC-ANBOHRER 120°



Artikel-Nr. Article-No.	D1 m7	D2 h6	L2	L1	Preis/Euro Price/Euro
BH-NC1212.0200B.00	2	2	8	40	7,00 €
BH-NC1212.0300B.00	3	3	12	46	7,45 €
BH-NC1212.0400B.00	4	4	12	55	7,92 €
BH-NC1212.0500B.00	5	5	14	62	8,46 €
BH-NC1212.0600B.00	6	6	16	66	9,49 €
BH-NC1212.0800B.00	8	8	21	79	11,65 €
BH-NC1212.1000B.00	10	10	25	89	14,87 €
BH-NC1212.1200B.00	12	12	30	102	18,98 €
BH-NC1212.1400B.00	14	14	34	107	23,71 €
BH-NC1212.1600B.00	16	16	38	115	34,37 €
BH-NC1212.2000B.00	20	20	45	131	68,38 €
BH-NC1212.2500B.00	25	25	53	151	143,00 €



BH-NC1212 HSSE-NC-ANBOHRER 120°

MATERIALBESCHREIBUNG

			f mm/U		f mm/U		f mm/U		f mm/U		f mm/U	
		Vc m/mm	2,0-4,0		5,0-6,0		8,0-10,0		12,0-16,0		20	
P.1	<500N/mm	40-60	0,040	0,060	0,060	0,070	0,070	0,090	0,010	0,012	0,012	0,016
P.2	<650N/mm	35-50	0,040	0,060	0,060	0,070	0,070	0,090	0,010	0,012	0,012	0,016
P.3	<800N/mm	35-50	0,040	0,060	0,060	0,070	0,070	0,090	0,010	0,012	0,012	0,016
P.4	<1000N/mm	20-30	0,020	0,030	0,030	0,060	0,070	0,010	0,010	0,011	0,012	0,014
P.5	<1400N/mm	10-20	0,020	0,030	0,030	0,040	0,040	0,060	0,060	0,080	0,010	0,012
P.6	Einsatz-ST <1000N/mm	10-20	0,020	0,030	0,030	0,060	0,070	0,010	0,010	0,011	0,012	0,014
P.7	Nitrier-ST <1000N/mm	10-20	0,020	0,030	0,030	0,060	0,070	0,010	0,010	0,011	0,012	0,014
P.8	Vergütung-ST 850N/mm	15-20	0,040	0,060	0,060	0,070	0,070	0,090	0,010	0,012	0,012	0,016
P.9	Werkzeug-ST 1000N/mm	10-20	0,020	0,030	0,030	0,060	0,070	0,010	0,010	0,011	0,012	0,014
M.1	VA <750N/mm	10-20	0,020	0,030	0,030	0,060	0,070	0,010	0,010	0,011	0,012	0,014
M.2	VA >750N/mm	10-15	0,020	0,030	0,030	0,040	0,040	0,060	0,060	0,080	0,010	0,012
K.1	Gusseisen <200HB	25-35	0,040	0,060	0,060	0,070	0,070	0,090	0,010	0,012	0,012	0,016
K.2	Temperguss	25-35	0,040	0,060	0,060	0,070	0,070	0,090	0,010	0,012	0,012	0,016
K.3	Gusseisen mit Kugelgraphit	25-35	0,020	0,030	0,030	0,060	0,070	0,010	0,010	0,011	0,012	0,014
N.1	AL <5%	80-100	0,100	0,150	0,150	0,180	0,200	0,250	0,260	0,300	0,350	0,450
N.2	AL <10%	50-60	0,100	0,150	0,150	0,180	0,200	0,250	0,260	0,300	0,380	0,450
N.3	AL >10%	40-50	0,080	0,100	0,130	0,160	0,180	0,220	0,250	0,280	0,350	0,400
N.4	Ms, Cu, Bronze, Rotguss	50-60	0,080	0,100	0,090	0,110	0,120	0,160	0,160	0,180	0,250	0,280
N.5	Duro-Thermoplast	50-80	0,060	0,100	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315
N.6	Grafit, GFK											
S.1	Titan											
S.2	Nickel											
H.1	45-52 HRC											
H.2	52-60 HRC											
H.3	60-65 HRC											