

# THERMDRILL-Auswahltabelle mit Drehzahlen für kurze und lange Thermobohrer in **FORM** und **CUT** Ausführung


**Form ohne Schneiden**


zusätzlicher Gewindegang im Kragen sorgt für höhere Auszugskraft

**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
18,0
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.]	[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	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


**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
	[mm]	[mm]	
	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.
	[mm]	[mm]	
	3,0	7,6	27CL
	4,0	10,1	37CL
	4,5	12,0	45CL
	5,0	14,4	54CL
	6,0	18,2	74CL
	6,5	21,7	93CL
	7,0	25,8	110CL
	8,0	35,7	149CL
	8,0	39,5	168CL
	10,0	43,4	188CL
	6,5	21,7	93CL
	7,0	26,4	125CL
	7,0	31,0	160CL

Schaft Ø
6,0
6,0
6,0
8,0
8,0
10,0
12,0
16,0
18,0
18,0
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.]	[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	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