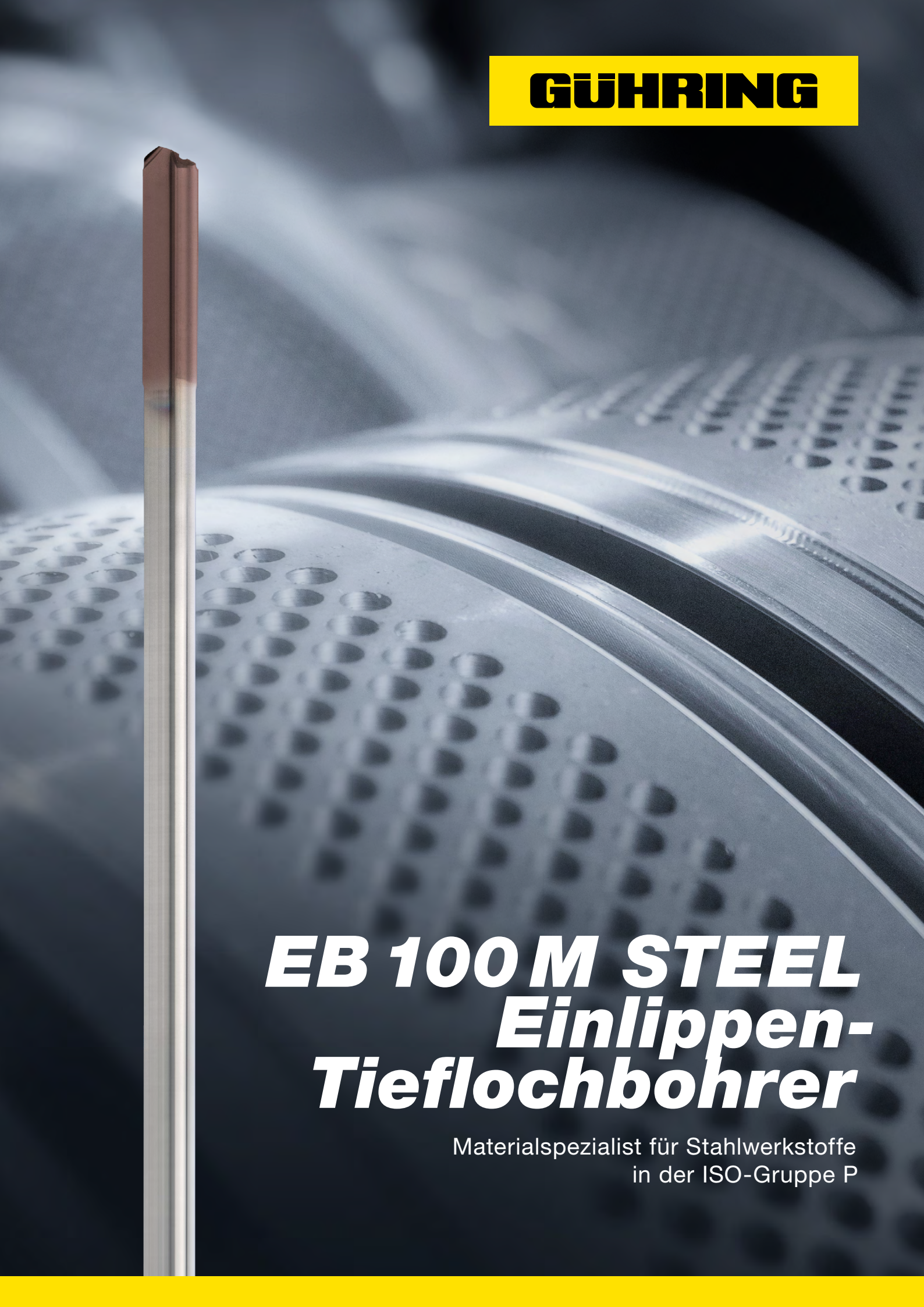


The background of the advertisement is a close-up, high-contrast photograph of a metal drill bit. The bit is positioned vertically on the left side, with its cutting edge pointing upwards. The rest of the image shows the fluted surface of the drill bit, which is covered in a pattern of small, circular holes. The lighting creates strong highlights and shadows, emphasizing the metallic texture and the precision of the manufacturing. In the top right corner, there is a yellow rectangular box containing the Gühring logo.

GÜHRING

EB 100 M STEEL
Einlippen-
Tieflochbohrer

Materialspezialist für Stahlwerkstoffe
in der ISO-Gruppe P



EB 100 M STEEL

Mehr Performance durch HPC-Geometrie

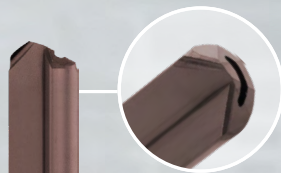
Unser neuer Materialspezialist
für Stahlwerkstoffe in der
ISO-Gruppe P

**Der EB 100 M STEEL ist ein Vollhartmetall-Tiefbohr-
werkzeug für maximale Vorschübe, hohe Standzeiten
und exzellente Spankontrolle für Stahlwerkstoffe in
der ISO-Gruppe P.**

Die innovative HPC-Spitzengeometrie mit definierter
Schneidkantenverrundung und die verschleißfeste
Signum-Beschichtung sichern einen kontrollierten
Späneabtransport auch bei großen Bohrtiefen. Dank
optimierter Mikrogeometrie der Schneiden und der
neuen Gühring-Nierenform erzielt der EB 100 M STEEL
bis zu fünfmal höhere Vorschubgeschwindigkeiten bei
konstant höchster Bohrungsqualität. Unabhängig vom
verwendeten Kühlmedium ermöglicht die spezielle
Nachbehandlung der Beschichtung eine Standzeiterhö-
hung von bis zu 25 %.

x 3,7 x schnellere **Bearbeitungszeit**
x **Bohrungsmittenverlauf** um 75 % reduziert

- X** Standzeiterhöhungen um bis zu 25 % in der ISO-Gruppe P
- X** prozesssicheres Tieflochbohren mit bis zu 5-facher Vorschubsgeschwindigkeit
- X** höchste Bohrungsqualitäten über die gesamte Standzeit auch unter MQL



neue Nierenform der Kühlkanäle
für mehr Stabilität bei höchsten Durchflussmengen

HPC-Spitzengeometrie
mit definierter Schneidkantenverrundung

Signum-Beschichtung
mit optimierter Schichtglättung

verfügbar für die Bohrtiefen
20xD, 30xD, 40xD, 60xD und 80xD

Anwendungsbeispiel

Bauteil:	Wegeventilblock aus C22E, EN 10083-2, Bohrtiefe: 156 mm	
Werkzeug:	#6094, Ø 3,000 mm, 60xD	
Kundenziel:	Höhere Werkzeugperformance bei gleicher Standzeit	
Schwierigkeit:	Minimaler Bohrungsmittenverlauf	
Schnittdaten:	Gühring	Wettbewerb
	v_c 70 m/min f 0,075 mm/U	v_c 70 m/min f 0,020 mm/U
Bearbeitungszeit:	17 Sek. pro Bohrung	63 Sek. pro Bohrung
Bohrungsmittenverlauf:	0,02 – 0,04 mm	0,08 – 0,12 mm



Einlippenbohrer EB 100 M STEEL

Artikel-Nr. **6091**

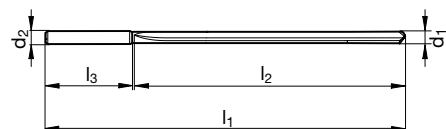


Schnittwerte siehe Seite 9



VHM-Vollschaft mit MQL-Schaftende • angepasste Umfangsform • HPC-Spitzengeometrie

P	M	K	N	S	H
●	○	○	○	○	○



Artikel-Nr.

6091

d1 mm	inch	d2 h6 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Bestell-Nr.
2,000		4,0	92,0	56,0	28,0	6091 2.000
2,100		4,0	95,0	60,0	28,0	6091 2.100
2,200		4,0	97,0	62,0	28,0	6091 2.200
2,300		4,0	99,0	64,0	28,0	6091 2.300
2,381	3/32	4,0	101,0	66,0	28,0	6091 2.380
2,400		4,0	102,0	67,0	28,0	6091 2.400
2,500		4,0	104,0	70,0	28,0	6091 2.500
2,600		4,0	107,0	73,0	28,0	6091 2.600
2,700		4,0	109,0	75,0	28,0	6091 2.700
2,778	7/64	4,0	111,0	77,0	28,0	6091 2.780
2,800		4,0	111,0	77,0	28,0	6091 2.800
2,900		4,0	114,0	80,0	28,0	6091 2.900
3,000		4,0	116,0	83,0	28,0	6091 3.000
3,100		4,0	119,0	86,0	28,0	6091 3.100
3,175	1/8	4,0	120,0	87,0	28,0	6091 3.170
3,200		4,0	121,0	88,0	28,0	6091 3.200
3,300		4,0	123,0	90,0	28,0	6091 3.300
3,400		4,0	126,0	93,0	28,0	6091 3.400
3,500		4,0	128,0	96,0	28,0	6091 3.500
3,572	9/64	4,0	130,0	98,0	28,0	6091 3.570
3,600		4,0	131,0	99,0	28,0	6091 3.600
3,700		4,0	133,0	101,0	28,0	6091 3.700
3,800		4,0	135,0	103,0	28,0	6091 3.800
3,900		4,0	138,0	106,0	28,0	6091 3.900
3,969	5/32	4,0	139,0	108,0	28,0	6091 3.970
4,000		4,0	140,0	109,0	28,0	6091 4.000
4,100		6,0	151,0	109,0	36,0	6091 4.100
4,200		6,0	153,0	111,0	36,0	6091 4.200
4,300		6,0	155,0	113,0	36,0	6091 4.300
4,366	11/64	6,0	157,0	115,0	36,0	6091 4.370
4,400		6,0	158,0	116,0	36,0	6091 4.400
4,500		6,0	160,0	118,0	36,0	6091 4.500
4,600		6,0	162,0	121,0	36,0	6091 4.600
4,700		6,0	165,0	124,0	36,0	6091 4.700
4,763	3/16	6,0	166,0	125,0	36,0	6091 4.760
4,800		6,0	167,0	126,0	36,0	6091 4.800
4,900		6,0	169,0	128,0	36,0	6091 4.900
5,000		6,0	172,0	131,0	36,0	6091 5.000
5,100		6,0	174,0	133,0	36,0	6091 5.100
5,159	13/64	6,0	175,0	134,0	36,0	6091 5.160

Artikel-Nr.

6091

d1 mm	inch	d2 h6 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Bestell-Nr.
5,200		6,0	176,0	136,0	36,0	6091 5.200
5,300		6,0	178,0	138,0	36,0	6091 5.300
5,500		6,0	183,0	143,0	36,0	6091 5.500
5,556	7/32	6,0	184,0	144,0	36,0	6091 5.560
5,953	15/64	6,0	194,0	155,0	36,0	6091 5.950
6,000		6,0	195,0	156,0	36,0	6091 6.000
6,100		8,0	208,0	165,0	36,0	6091 6.100
6,200		8,0	210,0	167,0	36,0	6091 6.200
6,300		8,0	213,0	170,0	36,0	6091 6.300
6,350	1/4	8,0	214,0	172,0	36,0	6091 6.350
6,500		8,0	217,0	175,0	36,0	6091 6.500
6,747	17/64	8,0	223,0	181,0	36,0	6091 6.750
7,000		8,0	229,0	188,0	36,0	6091 7.000
7,100		8,0	231,0	190,0	36,0	6091 7.100
7,144	9/32	8,0	232,0	191,0	36,0	6091 7.140
7,200		8,0	234,0	193,0	36,0	6091 7.200
7,300		8,0	236,0	195,0	36,0	6091 7.300
7,500		8,0	241,0	201,0	36,0	6091 7.500
7,541	19/64	8,0	241,0	201,0	36,0	6091 7.540
7,938	5/16	8,0	251,0	211,0	36,0	6091 7.940
8,000		8,0	252,0	213,0	36,0	6091 8.000
8,334	21/64	10,0	267,0	221,0	40,0	6091 8.330
8,500		10,0	271,0	226,0	40,0	6091 8.500
8,731	11/32	10,0	276,0	231,0	40,0	6091 8.730
9,000		10,0	282,0	237,0	40,0	6091 9.000
9,128	23/64	10,0	285,0	241,0	40,0	6091 9.130
9,500		10,0	294,0	250,0	40,0	6091 9.500
9,525	3/8	10,0	294,0	250,0	40,0	6091 9.530
9,922	25/64	10,0	304,0	261,0	40,0	6091 9.920
10,000		10,0	306,0	263,0	40,0	6091 10.000
10,319	13/32	12,0	321,0	270,0	45,0	6091 10.320
10,500		12,0	325,0	275,0	45,0	6091 10.500
10,716	27/64	12,0	330,0	280,0	45,0	6091 10.720
11,000		12,0	337,0	288,0	45,0	6091 11.000
11,113	7/16	12,0	339,0	290,0	45,0	6091 11.110
11,500		12,0	348,0	299,0	45,0	6091 11.500
11,509	29/64	12,0	349,0	300,0	45,0	6091 11.510
11,906	15/32	12,0	358,0	310,0	45,0	6091 11.910
12,000		12,0	360,0	312,0	45,0	6091 12.000

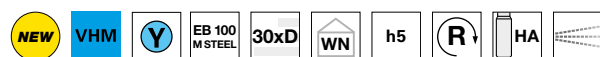


Einlippenbohrer EB 100 M STEEL

Artikel-Nr. 6092

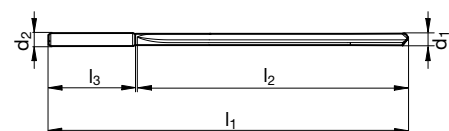


Schnittwerte siehe Seite 9



VHM-Vollschaft mit MQL-Schaftende • angepasste Umfangsform • HPC-Spitzengeometrie

P	M	K	N	S	H
●	○	○	○	○	○



Artikel-Nr.

6092

Artikel-Nr.

6092

d1 mm	inch	d2 h6 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Bestell-Nr.	d1 mm	inch	d2 h6 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Bestell-Nr.
2,000		4,0	112,0	76,0	28,0	6092 2.000	5,200		6,0	228,0	188,0	36,0	6092 5.200
2,100		4,0	116,0	81,0	28,0	6092 2.100	5,300		6,0	231,0	191,0	36,0	6092 5.300
2,200		4,0	119,0	84,0	28,0	6092 2.200	5,500		6,0	238,0	198,0	36,0	6092 5.500
2,300		4,0	122,0	87,0	28,0	6092 2.300	5,556	7/32	6,0	240,0	200,0	36,0	6092 5.560
2,381	3/32	4,0	125,0	90,0	28,0	6092 2.380	5,953	15/64	6,0	253,0	214,0	36,0	6092 5.950
2,400		4,0	126,0	91,0	28,0	6092 2.400	6,000		6,0	255,0	216,0	36,0	6092 6.000
2,500		4,0	129,0	95,0	28,0	6092 2.500	6,100		8,0	269,0	226,0	36,0	6092 6.100
2,600		4,0	133,0	99,0	28,0	6092 2.600	6,200		8,0	272,0	229,0	36,0	6092 6.200
2,700		4,0	136,0	102,0	28,0	6092 2.700	6,300		8,0	276,0	233,0	36,0	6092 6.300
2,778	7/64	4,0	139,0	105,0	28,0	6092 2.780	6,350	1/4	8,0	277,0	235,0	36,0	6092 6.350
2,800		4,0	139,0	105,0	28,0	6092 2.800	6,500		8,0	282,0	240,0	36,0	6092 6.500
2,900		4,0	143,0	109,0	28,0	6092 2.900	6,747	17/64	8,0	291,0	249,0	36,0	6092 6.750
3,000		4,0	146,0	113,0	28,0	6092 3.000	7,000		8,0	299,0	258,0	36,0	6092 7.000
3,100		4,0	150,0	117,0	28,0	6092 3.100	7,100		8,0	302,0	261,0	36,0	6092 7.100
3,175	1/8	4,0	152,0	119,0	28,0	6092 3.170	7,144	9/32	8,0	304,0	263,0	36,0	6092 7.140
3,200		4,0	153,0	120,0	28,0	6092 3.200	7,200		8,0	306,0	265,0	36,0	6092 7.200
3,300		4,0	156,0	123,0	28,0	6092 3.300	7,300		8,0	309,0	268,0	36,0	6092 7.300
3,400		4,0	160,0	127,0	28,0	6092 3.400	7,500		8,0	316,0	276,0	36,0	6092 7.500
3,500		4,0	163,0	131,0	28,0	6092 3.500	7,541	19/64	8,0	317,0	277,0	36,0	6092 7.540
3,572	9/64	4,0	166,0	134,0	28,0	6092 3.570	7,938	5/16	8,0	330,0	290,0	36,0	6092 7.940
3,600		4,0	167,0	135,0	28,0	6092 3.600	8,000		8,0	332,0	293,0	36,0	6092 8.000
3,700		4,0	170,0	138,0	28,0	6092 3.700	8,334	21/64	10,0	350,0	304,0	40,0	6092 8.330
3,800		4,0	173,0	141,0	28,0	6092 3.800	8,500		10,0	356,0	311,0	40,0	6092 8.500
3,900		4,0	177,0	145,0	28,0	6092 3.900	8,731	11/32	10,0	363,0	318,0	40,0	6092 8.730
3,969	5/32	4,0	179,0	148,0	28,0	6092 3.970	9,000		10,0	372,0	327,0	40,0	6092 9.000
4,000		4,0	180,0	149,0	28,0	6092 4.000	9,128	23/64	10,0	377,0	333,0	40,0	6092 9.130
4,100		6,0	192,0	150,0	36,0	6092 4.100	9,500		10,0	389,0	345,0	40,0	6092 9.500
4,200		6,0	195,0	153,0	36,0	6092 4.200	9,525	3/8	10,0	390,0	346,0	40,0	6092 9.530
4,300		6,0	198,0	156,0	36,0	6092 4.300	9,922	25/64	10,0	403,0	360,0	40,0	6092 9.920
4,366	11/64	6,0	200,0	158,0	36,0	6092 4.370	10,000		10,0	406,0	363,0	40,0	6092 10.000
4,400		6,0	202,0	160,0	36,0	6092 4.400	10,319	13/32	12,0	424,0	373,0	45,0	6092 10.320
4,500		6,0	205,0	163,0	36,0	6092 4.500	10,500		12,0	430,0	380,0	45,0	6092 10.500
4,600		6,0	208,0	167,0	36,0	6092 4.600	10,716	27/64	12,0	437,0	387,0	45,0	6092 10.720
4,700		6,0	212,0	171,0	36,0	6092 4.700	11,000		12,0	447,0	398,0	45,0	6092 11.000
4,763	3/16	6,0	214,0	173,0	36,0	6092 4.760	11,113	7/16	12,0	451,0	401,0	45,0	6092 11.110
4,800		6,0	215,0	174,0	36,0	6092 4.800	11,500		12,0	464,0	414,0	45,0	6092 11.500
4,900		6,0	218,0	177,0	36,0	6092 4.900	11,509	29/64	12,0	465,0	415,0	45,0	6092 11.510
5,000		6,0	222,0	181,0	36,0	6092 5.000	11,906	15/32	12,0	478,0	429,0	45,0	6092 11.910
5,100		6,0	225,0	184,0	36,0	6092 5.100	12,000		12,0	481,0	432,0	45,0	6092 12.000
5,159	13/64	6,0	227,0	186,0	36,0	6092 5.160							



Einlippenbohrer EB 100 M STEEL

Artikel-Nr. **6093**

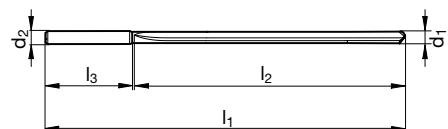


Schnittwerte siehe Seite 9



VHM-Vollschaft mit MQL-Schaftende • angepasste Umfangsform • HPC-Spitzengeometrie

P	M	K	N	S	H
●	○	○	○	○	○



Artikel-Nr.

6093

Artikel-Nr.

6093

d1 mm	inch	d2 h6 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Bestell-Nr.	d1 mm	inch	d2 h6 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Bestell-Nr.
2,000		4,0	132,0	96,0	28,0	6093 2.000	4,900		6,0	267,0	226,0	36,0	6093 4.900
2,100		4,0	137,0	102,0	28,0	6093 2.100	5,000		6,0	272,0	231,0	36,0	6093 5.000
2,200		4,0	141,0	106,0	28,0	6093 2.200	5,100		6,0	276,0	235,0	36,0	6093 5.100
2,300		4,0	145,0	110,0	28,0	6093 2.300	5,159	13/64	6,0	278,0	237,0	36,0	6093 5.160
2,381	3/32	4,0	149,0	114,0	28,0	6093 2.380	5,200		6,0	280,0	240,0	36,0	6093 5.200
2,400		4,0	150,0	115,0	28,0	6093 2.400	5,300		6,0	284,0	244,0	36,0	6093 5.300
2,500		4,0	154,0	120,0	28,0	6093 2.500	5,500		6,0	293,0	253,0	36,0	6093 5.500
2,600		4,0	159,0	125,0	28,0	6093 2.600	5,556	7/32	6,0	296,0	256,0	36,0	6093 5.560
2,700		4,0	163,0	129,0	28,0	6093 2.700	5,953	15/64	6,0	313,0	274,0	36,0	6093 5.950
2,778	7/64	4,0	166,0	132,0	28,0	6093 2.780	6,000		6,0	315,0	276,0	36,0	6093 6.000
2,800		4,0	167,0	133,0	28,0	6093 2.800	6,100		8,0	330,0	287,0	36,0	6093 6.100
2,900		4,0	172,0	138,0	28,0	6093 2.900	6,200		8,0	334,0	291,0	36,0	6093 6.200
3,000		4,0	176,0	143,0	28,0	6093 3.000	6,300		8,0	339,0	296,0	36,0	6093 6.300
3,100		4,0	181,0	148,0	28,0	6093 3.100	6,350	1/4	8,0	341,0	299,0	36,0	6093 6.350
3,175	1/8	4,0	184,0	151,0	28,0	6093 3.170	6,500		8,0	347,0	305,0	36,0	6093 6.500
3,200		4,0	185,0	152,0	28,0	6093 3.200	6,747	17/64	8,0	358,0	316,0	36,0	6093 6.750
3,300		4,0	189,0	156,0	28,0	6093 3.300	7,000		8,0	369,0	328,0	36,0	6093 7.000
3,400		4,0	194,0	161,0	28,0	6093 3.400	7,100		8,0	373,0	332,0	36,0	6093 7.100
3,500		4,0	198,0	166,0	28,0	6093 3.500	7,144	9/32	8,0	375,0	334,0	36,0	6093 7.140
3,572	9/64	4,0	201,0	169,0	28,0	6093 3.570	7,200		8,0	378,0	337,0	36,0	6093 7.200
3,600		4,0	203,0	171,0	28,0	6093 3.600	7,300		8,0	382,0	341,0	36,0	6093 7.300
3,700		4,0	207,0	175,0	28,0	6093 3.700	7,500		8,0	391,0	351,0	36,0	6093 7.500
3,800		4,0	211,0	179,0	28,0	6093 3.800	7,541	19/64	8,0	392,0	352,0	36,0	6093 7.540
3,900		4,0	216,0	184,0	28,0	6093 3.900	7,938	5/16	8,0	409,0	369,0	36,0	6093 7.940
3,969	5/32	4,0	219,0	188,0	28,0	6093 3.970	8,000		8,0	412,0	373,0	36,0	6093 8.000
4,000		4,0	220,0	189,0	28,0	6093 4.000	8,334	21/64	10,0	434,0	388,0	40,0	6093 8.330
4,100		6,0	233,0	191,0	36,0	6093 4.100	8,500		10,0	441,0	396,0	40,0	6093 8.500
4,200		6,0	237,0	195,0	36,0	6093 4.200	8,731	11/32	10,0	452,0	406,0	40,0	6093 8.730
4,300		6,0	241,0	199,0	36,0	6093 4.300	9,000		10,0	463,0	417,0	40,0	6093 9.000
4,366	11/64	6,0	244,0	202,0	36,0	6093 4.370	9,128	23/64	10,0	469,0	424,0	40,0	6093 9.130
4,400		6,0	246,0	204,0	36,0	6093 4.400	9,500		10,0	485,0	440,0	40,0	6093 9.500
4,500		6,0	250,0	208,0	36,0	6093 4.500	9,525	3/8	10,0	486,0	441,0	40,0	6093 9.530
4,600		6,0	254,0	213,0	36,0	6093 4.600	9,922	25/64	10,0	503,0	459,0	40,0	6093 9.920
4,700		6,0	259,0	218,0	36,0	6093 4.700	10,000		10,0	507,0	463,0	40,0	6093 10.000
4,763	3/16	6,0	261,0	220,0	36,0	6093 4.760	10,319	13/32	12,0	528,0	476,0	45,0	6093 10.320
4,800		6,0	263,0	222,0	36,0	6093 4.800							



Einlippenbohrer EB 100 M STEEL

Artikel-Nr. 6094

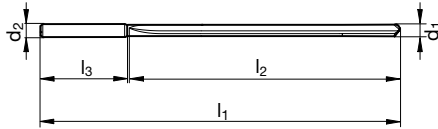


Schnittwerte siehe Seite 9



VHM-Vollschaft mit MQL-Schaftende • angepasste Umfangsform • HPC-Spitzengeometrie

P	M	K	N	S	H
●	○	○	○	○	○



Artikel-Nr.

6094

Artikel-Nr.

6094

d1 mm	inch	d2 h6 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Bestell-Nr.	d1 mm	inch	d2 h6 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Bestell-Nr.
2,000		4,0	172,0	136,0	28,0	6094 2.000	4,300		6,0	327,0	285,0	36,0	6094 4.300
2,100		4,0	179,0	144,0	28,0	6094 2.100	4,366	11/64	6,0	331,0	289,0	36,0	6094 4.370
2,200		4,0	185,0	150,0	28,0	6094 2.200	4,400		6,0	334,0	292,0	36,0	6094 4.400
2,300		4,0	191,0	156,0	28,0	6094 2.300	4,500		6,0	340,0	298,0	36,0	6094 4.500
2,381	3/32	4,0	197,0	162,0	28,0	6094 2.380	4,600		6,0	346,0	305,0	36,0	6094 4.600
2,400		4,0	198,0	163,0	28,0	6094 2.400	4,700		6,0	353,0	312,0	36,0	6094 4.700
2,500		4,0	204,0	170,0	28,0	6094 2.500	4,763	3/16	6,0	357,0	316,0	36,0	6094 4.760
2,600		4,0	211,0	177,0	28,0	6094 2.600	4,800		6,0	359,0	318,0	36,0	6094 4.800
2,700		4,0	217,0	183,0	28,0	6094 2.700	4,900		6,0	365,0	324,0	36,0	6094 4.900
2,778	7/64	4,0	222,0	188,0	28,0	6094 2.780	5,000		6,0	372,0	331,0	36,0	6094 5.000
2,800		4,0	223,0	189,0	28,0	6094 2.800	5,100		6,0	378,0	337,0	36,0	6094 5.100
2,900		4,0	230,0	196,0	28,0	6094 2.900	5,159	13/64	6,0	382,0	341,0	36,0	6094 5.160
3,000		4,0	236,0	203,0	28,0	6094 3.000	5,200		6,0	384,0	344,0	36,0	6094 5.200
3,100		4,0	243,0	210,0	28,0	6094 3.100	5,300		6,0	390,0	350,0	36,0	6094 5.300
3,175	1/8	4,0	247,0	214,0	28,0	6094 3.170	5,500		6,0	403,0	363,0	36,0	6094 5.500
3,200		4,0	249,0	216,0	28,0	6094 3.200	5,556	7/32	6,0	407,0	367,0	36,0	6094 5.560
3,300		4,0	255,0	222,0	28,0	6094 3.300	5,953	15/64	6,0	432,0	393,0	36,0	6094 5.950
3,400		4,0	262,0	229,0	28,0	6094 3.400	6,000		6,0	435,0	396,0	36,0	6094 6.000
3,500		4,0	268,0	236,0	28,0	6094 3.500	6,100		8,0	453,0	409,0	36,0	6094 6.100
3,572	9/64	4,0	273,0	241,0	28,0	6094 3.570	6,200		8,0	459,0	415,0	36,0	6094 6.200
3,600		4,0	275,0	243,0	28,0	6094 3.600	6,300		8,0	466,0	422,0	36,0	6094 6.300
3,700		4,0	281,0	249,0	28,0	6094 3.700	6,350	1/4	8,0	469,0	426,0	36,0	6094 6.350
3,800		4,0	287,0	255,0	28,0	6094 3.800	6,500		8,0	478,0	435,0	36,0	6094 6.500
3,900		4,0	294,0	262,0	28,0	6094 3.900	6,747	17/64	8,0	494,0	451,0	36,0	6094 6.750
3,969	5/32	4,0	298,0	267,0	28,0	6094 3.970	7,000		8,0	510,0	468,0	36,0	6094 7.000
4,000		4,0	300,0	269,0	28,0	6094 4.000	7,100		8,0	516,0	474,0	36,0	6094 7.100
4,100		6,0	315,0	273,0	36,0	6094 4.100	7,144	9/32	8,0	519,0	477,0	36,0	6094 7.140
4,200		6,0	321,0	279,0	36,0	6094 4.200							



Einlippenbohrer EB 100 M STEEL

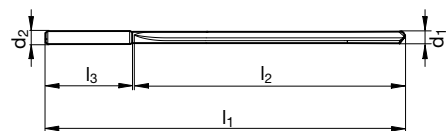
Artikel-Nr. **6095**



Schnittwerte siehe Seite 9



VHM-Vollschaft mit MQL-Schaftende • angepasste Umfangsform • HPC-Spitzengeometrie



Artikel-Nr.

6095

d1 mm	inch	d2 h6 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Bestell-Nr.
2,000		4,0	212,0	176,0	28,0	6095 2.000
2,100		4,0	221,0	186,0	28,0	6095 2.100
2,200		4,0	229,0	194,0	28,0	6095 2.200
2,300		4,0	237,0	202,0	28,0	6095 2.300
2,381	3/32	4,0	244,0	209,0	28,0	6095 2.380
2,400		4,0	246,0	211,0	28,0	6095 2.400
2,500		4,0	254,0	220,0	28,0	6095 2.500
2,600		4,0	263,0	229,0	28,0	6095 2.600
2,700		4,0	271,0	237,0	28,0	6095 2.700
2,778	7/64	4,0	278,0	244,0	28,0	6095 2.780
2,800		4,0	279,0	245,0	28,0	6095 2.800
2,900		4,0	288,0	254,0	28,0	6095 2.900
3,000		4,0	296,0	263,0	28,0	6095 3.000
3,100		4,0	305,0	272,0	28,0	6095 3.100
3,175	1/8	4,0	311,0	278,0	28,0	6095 3.170
3,200		4,0	313,0	280,0	28,0	6095 3.200
3,300		4,0	321,0	288,0	28,0	6095 3.300
3,400		4,0	330,0	297,0	28,0	6095 3.400
3,500		4,0	338,0	306,0	28,0	6095 3.500
3,572	9/64	4,0	344,0	312,0	28,0	6095 3.570
3,600		4,0	347,0	315,0	28,0	6095 3.600
3,700		4,0	355,0	323,0	28,0	6095 3.700

Artikel-Nr.

6095

d1 mm	inch	d2 h6 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Bestell-Nr.
3,800		4,0	363,0	331,0	28,0	6095 3.800
3,900		4,0	372,0	340,0	28,0	6095 3.900
3,969	5/32	4,0	377,0	346,0	28,0	6095 3.970
4,000		4,0	380,0	349,0	28,0	6095 4.000
4,100		6,0	397,0	355,0	36,0	6095 4.100
4,200		6,0	405,0	363,0	36,0	6095 4.200
4,300		6,0	413,0	371,0	36,0	6095 4.300
4,366	11/64	6,0	419,0	377,0	36,0	6095 4.370
4,400		6,0	422,0	380,0	36,0	6095 4.400
4,500		6,0	430,0	388,0	36,0	6095 4.500
4,600		6,0	438,0	397,0	36,0	6095 4.600
4,700		6,0	448,0	406,0	36,0	6095 4.700
4,763	3/16	6,0	453,0	411,0	36,0	6095 4.760
4,800		6,0	456,0	414,0	36,0	6095 4.800
4,900		6,0	464,0	422,0	36,0	6095 4.900
5,000		6,0	473,0	431,0	36,0	6095 5.000
5,100		6,0	481,0	439,0	36,0	6095 5.100
5,159	13/64	6,0	486,0	444,0	36,0	6095 5.160
5,200		6,0	489,0	448,0	36,0	6095 5.200
5,300		6,0	497,0	456,0	36,0	6095 5.300
5,500		6,0	514,0	473,0	36,0	6095 5.500
5,556	7/32	6,0	519,0	478,0	36,0	6095 5.560



Einlippenbohrer EB 100 M STEEL

Korrektur Längendurchmesser Verhältnis:

< 25xD	100 %	< 45xD	90 %	< 65xD	75 %
< 80xD	60 %	< 150xD	50 %		

Zerspanungsgruppe	Y	f (mm/U) bei Nenn-Ø									
	v _c (m/min)	2	3	4	5	6	7	8	9	10	12
P1.1.1 Unlegierter Stahl, gegläht, 0,15 % C, Rm 420 N/mm ² , 125 HB	95	0,025	0,050	0,060	0,070	0,085	0,095	0,105	0,115	0,125	0,145
P1.1.2 Unlegierter Stahl, vergütet, 0,15 % C, Rm 420 N/mm ² , 125 HB	85	0,025	0,045	0,055	0,065	0,075	0,085	0,095	0,105	0,115	0,130
P1.1.3 Unlegierter Stahl, gegläht, 0,45 % C, Rm 640 N/mm ² , 190 HB	85	0,025	0,045	0,055	0,065	0,075	0,085	0,095	0,105	0,115	0,130
P1.1.4 Unlegierter Stahl, vergütet, 0,45 % C, Rm 640 N/mm ² , 190 HB	80	0,020	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,105	0,125
P1.1.5 Unlegierter Stahl, vergütet, 0,45 % C, Rm 850 N/mm ² , 250 HB	80	0,020	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,105	0,125
P1.1.6 Unlegierter Stahl, gegläht, 0,75 % C, Rm 915 N/mm ² , 270 HB	75	0,020	0,040	0,050	0,055	0,065	0,075	0,085	0,090	0,100	0,115
P1.1.7 Unlegierter Stahl, vergütet, 0,75 % C, Rm 1020 N/mm ² , 300 HB	70	0,020	0,035	0,045	0,055	0,060	0,070	0,080	0,085	0,095	0,110
P2.1.1 Niedriglegierter Stahl, gegläht, Rm 610 N/mm ² , 180 HB	80	0,025	0,040	0,055	0,065	0,075	0,085	0,090	0,100	0,110	0,125
P2.1.2 Niedriglegierter Stahl, vergütet, Rm 930 N/mm ² , 275 HB	80	0,025	0,040	0,055	0,065	0,075	0,085	0,090	0,100	0,110	0,125
P2.1.3 Niedriglegierter Stahl, vergütet, Rm 1020 N/mm ² , 300 HB	65	0,020	0,035	0,045	0,055	0,060	0,070	0,080	0,085	0,095	0,110
P2.1.4 Niedriglegierter Stahl, vergütet, Rm 1190 N/mm ² , 350 HB	60	0,015	0,030	0,040	0,045	0,055	0,060	0,070	0,075	0,085	0,095
P3.1.1 Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl, gegläht, Rm 680 N/mm ² , 200 HB	65	0,020	0,035	0,045	0,055	0,065	0,070	0,080	0,085	0,095	0,110
P3.1.2 Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl, gehärtet und angelassen, Rm 1100 N/mm ² , 325 HB	55	0,015	0,030	0,040	0,045	0,055	0,060	0,070	0,075	0,080	0,095
M1.1.1 Nichtrostender Stahl, ferritisch/martensitisch, mit Zerspanungsadditiven	55	0,011	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055	0,065
M1.1.2 Nichtrostender Stahl, ferritisch/martensitisch, gegläht, Rm 680 N/mm ² , 200 HB	45	0,010	0,020	0,025	0,030	0,035	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055
M1.1.3 Nichtrostender Stahl, ferritisch/martensitisch, vergütet, Rm 810 N/mm ² , 240 HB	45	0,010	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,045	0,055
M2.1.1 Nichtrostender Stahl, austenitisch, abgeschreckt, 180 HB	40	0,009	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,040	0,045	0,050
M2.2.1 Duplexstahl, hochfeste nichtrostende Stähle	35	0,008	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045
K1.1.1 Grauguss, perlitisch/ferritisch, 180 HB	85	0,025	0,050	0,060	0,075	0,085	0,100	0,110	0,120	0,130	0,150
K1.1.2 Grauguss, perlitisch/martensitisch, 260 HB	70	0,025	0,040	0,055	0,065	0,075	0,085	0,090	0,100	0,110	0,130
K1.2.1 Gusseisen mit Kugelgraphit, ferritisch, 160 HB	70	0,025	0,040	0,055	0,065	0,075	0,085	0,090	0,100	0,110	0,130
K1.2.2 Gusseisen mit Kugelgraphit, perlitisch, 250 HB	65	0,020	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,085	0,095	0,105	0,120
K1.3.1 Temperguss, ferritisch, 130 HB	65	0,020	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,085	0,095	0,105	0,120
K1.3.2 Temperguss, perlitisch, 230 HB	60	0,020	0,035	0,045	0,050	0,060	0,070	0,075	0,085	0,090	0,105
K2.1.1 Gusseisen mit Vermiculargraphit (GJV)	70	0,020	0,035	0,045	0,050	0,060	0,070	0,075	0,085	0,090	0,105
K2.2.1 Austenitisch-ferritisches Gusseisen mit Kugelgraphit (ADI)	50	0,015	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,055	0,060	0,070	0,080
N1.1.1 Aluminium-Knetlegierungen, nicht aushärtbar, 60 HB	105	0,025	0,050	0,060	0,075	0,085	0,100	0,110	0,120	0,130	0,150
N1.1.2 Aluminium-Knetlegierungen, ausgehärtet, 100 HB	105	0,025	0,050	0,060	0,075	0,085	0,100	0,110	0,120	0,130	0,150
N2.1.1 Aluminium-Gusslegierungen, nicht aushärtbar, ≤ 12 % Si, 75 HB	170	0,075	0,135	0,170	0,200	0,235	0,265	0,295	0,320	0,350	0,405
N2.1.2 Aluminium-Gusslegierungen, ausgehärtet, ≤ 12 % Si, 90 HB	170	0,075	0,135	0,170	0,200	0,235	0,265	0,295	0,320	0,350	0,405
N2.1.3 Aluminium-Gusslegierungen, nicht aushärtbar, > 12 % Si, 130 HB	145	0,060	0,115	0,145	0,170	0,200	0,225	0,250	0,275	0,295	0,345
N3.1.1 Kupfer und Kupferlegierungen: Automatenlegierung, Pb > 1 %	85	0,030	0,055	0,070	0,085	0,100	0,115	0,125	0,140	0,150	0,175
N3.1.2 Kupfer und Kupferlegierungen: CuZn, CuSnZn	70	0,025	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	0,105	0,115	0,130	0,150
N3.1.3 Kupfer und Kupferlegierungen: CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer	65	0,025	0,045	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,140
N4.1.1 Nichtmetallische Werkstoffe: Duroplaste, Faserverstärkte Kunststoffe	65	0,020	0,040	0,050	0,055	0,065	0,075	0,085	0,090	0,100	0,115
N4.1.2 Nichtmetallische Werkstoffe: Hartgummi, Holz usw.	65	0,020	0,040	0,050	0,055	0,065	0,075	0,085	0,090	0,100	0,115
N4.1.3 Nichtmetallische Werkstoffe: Graphit	65	0,020	0,040	0,050	0,055	0,065	0,075	0,085	0,090	0,100	0,115
S1.1.1 Warmfeste Legierungen, Fe-Basis, gegläht, 200 HB	40	0,010	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,040	0,045	0,050	0,060
S1.1.2 Warmfeste Legierungen, Fe-Basis, ausgehärtet, 280 HB	35	0,009	0,015	0,020	0,025	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050
S1.1.3 Warmfeste Legierungen, Ni- oder Co-Basis, gegläht, 250 HB	25	0,008	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045
S1.1.4 Warmfeste Legierungen, Ni- oder Co-Basis, ausgehärtet, 350 HB	25	0,007	0,015	0,015	0,020	0,025	0,025	0,030	0,030	0,035	0,040
S1.1.5 Warmfeste Legierungen, Ni- oder Co-Basis, gegossen, 320 HB	20	0,007	0,012	0,015	0,020	0,020	0,025	0,025	0,030	0,035	0,040
S2.1.1 Titanlegierungen, Reintitan, Rm 400 N/mm ²	30	0,008	0,015	0,020	0,025	0,025	0,030	0,035	0,035	0,040	0,045
S2.1.2 Titanlegierungen, Alpha- und Beta-Legierungen, ausgehärtet, Rm 1050 N/mm ²	30	0,007	0,015	0,015	0,020	0,025	0,025	0,030	0,035	0,035	0,040
H1.1.1 Gehärteter Stahl, gehärtet und angelassen, < 55 HRC	30	0,008	0,015	0,020	0,025	0,025	0,030	0,035	0,035	0,040	0,045
H1.1.2 Gehärteter Stahl, gehärtet und angelassen, < 60 HRC	20	0,007	0,012	0,015	0,020	0,020	0,025	0,025	0,030	0,030	0,035
H1.1.3 Gehärteter Stahl, gehärtet und angelassen, > 60 HRC	20	0,006	0,011	0,015	0,015	0,020	0,025	0,025	0,030	0,030	0,035
H2.1.1 Hartguss, gegossen, 400 HB	20	0,007	0,015	0,015	0,020	0,025	0,025	0,030	0,030	0,035	0,040
H2.1.2 Hartguss, gehärtet und angelassen, < 55 HRC	15	0,005	0,009	0,012	0,015	0,015	0,020	0,020	0,025	0,025	0,030



EB 100 M STEEL Einlippen-Tieflochbohrer



2026

GÜHRING

Gühring KG | Herderstraße 50–54 | 72458 Albstadt | Deutschland
Telefon: +49 74 31 17-0 | info@guehring.de | www.guehring.com

Eventuelle Druckfehler oder zwischenzeitlich eingetretene Änderungen berechtigen nicht zu Ansprüchen.
Wir liefern ausschließlich zu unseren Liefer- und Zahlungsbedingungen. Diese können Sie bei uns anfordern.