

GÜHRING

MONOLITHISCH ZU MEHR PERFORMANCE

EB 100 M

- ▶ BIS ZU 30 % HÖHERER VORSCHUB
- ▶ NEUES LAGERPROGRAMM: JETZT AUCH BLANK



Einlippen-Tieflochbohrer EB 100 M

GÜHRING – WELTWEIT IHR PARTNER

Einlippenbohrer EB 100 M



Schneidstoff

VHM

Oberfläche



Schaftform

HA

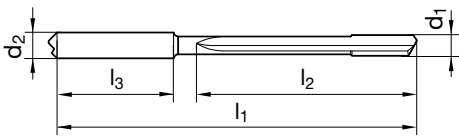
Bearbeitungstiefe

25xD

50xD

75xD

P	○	VHM-Vollschaft mit MQL-Schaftende • Umfangsform G
M	○	
K	○	
N	●	
S	●	
H	○	



Artikel-Nr.					5685		5686		5687	
d1 h5		d2 h6	l3	Code-Nr.	l1	l2	l1	l2	l1	l2
mm	inch	mm	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm
1,000		3,000	28,00	1,000	65,00	32,00	90,00	57,00	115,00	82,00
1,191	3/64	3,000	28,00	1,190	70,00	39,00	100,00	68,00	130,00	98,00
1,500		4,000	28,00	1,500	80,00	49,00	120,00	86,00	155,00	124,00
1,588	1/16	4,000	28,00	1,590	85,00	51,00	125,00	91,00	165,00	131,00
1,984	5/64	4,000	28,00	1,980	95,00	64,00	145,00	114,00	195,00	163,00
2,000		4,000	28,00	2,000	95,00	65,00	145,00	115,00	195,00	165,00
2,381	3/32	4,000	28,00	2,380	100,00	70,00	160,00	130,00	220,00	190,00
2,500		4,000	28,00	2,500	115,00	85,00	185,00	155,00	255,00	220,00
2,778	7/64	4,000	28,00	2,780	115,00	85,00	185,00	155,00	255,00	220,00
3,000		6,000	36,00	3,000	145,00	105,00	230,00	190,00	290,00	274,00
3,175	1/8	6,000	36,00	3,170	145,00	105,00	230,00	190,00	320,00	280,00
3,500		6,000	36,00	3,500	145,00	105,00	230,00	190,00	320,00	280,00
3,572	9/64	6,000	36,00	3,570	160,00	120,00	260,00	220,00	360,00	320,00
3,969	5/32	6,000	36,00	3,970	160,00	120,00	260,00	220,00	360,00	320,00
4,000		6,000	36,00	4,000	160,00	120,00	260,00	220,00	360,00	320,00
4,366	11/64	6,000	36,00	4,370	220,00	180,00	290,00	245,00	395,00	355,00
4,763	3/16	6,000	36,00	4,760	220,00	180,00	310,00	268,00	430,00	387,00
5,000		6,000	36,00	5,000	220,00	180,00	370,00	330,00	450,00	406,00
5,159	13/64	6,000	36,00	5,160	220,00	180,00	370,00	330,00	465,00	419,00
5,556	7/32	6,000	36,00	5,560	220,00	180,00	370,00	330,00	525,00	485,00
5,953	15/64	6,000	36,00	5,950	220,00	180,00	370,00	330,00	525,00	485,00
6,000		6,000	36,00	6,000	220,00	180,00	370,00	330,00	525,00	485,00
6,350	1/4	8,000	36,00	6,350	260,00	210,00	430,00	385,00	560,00	516,00
6,500		8,000	36,00	6,500	260,00	210,00	430,00	385,00	575,00	528,00
6,747	17/64	8,000	36,00	6,750	260,00	210,00	430,00	385,00	595,00	548,00
7,000		8,000	36,00	7,000	260,00	210,00	430,00	385,00	615,00	568,00
7,144	9/32	8,000	36,00	7,140	285,00	240,00	485,00	440,00	625,00	580,00
7,541	19/64	8,000	36,00	7,540	285,00	240,00	485,00	440,00		
7,938	5/16	8,000	36,00	7,940	285,00	240,00	485,00	440,00		
8,000		8,000	36,00	8,000	285,00	240,00	485,00	440,00		
9,000		10,000	40,00	9,000	350,00	300,00	555,00	506,00		
10,000		10,000	40,00	10,000	350,00	300,00	615,00	562,00		
11,000		12,000	45,00	11,000	420,00	360,00				
11,113	7/16	12,000	45,00	11,113	420,00	360,00				
12,000		12,000	45,00	12,000	420,00	360,00				
12,700	1/2	14,000	45,00	12,700	455,00	396,00				
14,000		14,000	45,00	14,000	500,00	437,00				
15,000		16,000	48,00	15,000	535,00	468,00				
15,875	5/8	16,000	48,00	15,875	560,00	495,00				
16,000		16,000	48,00	16,000	565,00	499,00				

Einlippenbohrer EB 100 M



Schneidstoff

VHM

Oberfläche

a

Schaftform

HA

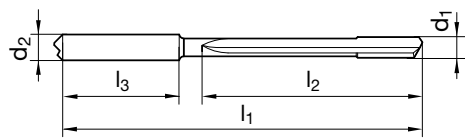
Bearbeitungstiefe

25xD

50xD

75xD

P	•	VHM-Vollschäft mit MQL-Schäftende • Umfangsform G
M	•	
K	○	
N	○	
S	○	
H	○	



Artikel-Nr.					5646		5647		5648	
d1 h5		d2 h6	l3	Code-Nr.	l1	l2	l1	l2	l1	l2
mm	inch	mm	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm
1,000		3,000	28,00	1,000	65,00	32,00	90,00	57,00	115,00	82,00
1,191	3/64	3,000	28,00	1,190	70,00	39,00	100,00	68,00	130,00	98,00
1,500		4,000	28,00	1,500	80,00	49,00	120,00	86,00	155,00	124,00
1,588	1/16	4,000	28,00	1,590	85,00	51,00	125,00	91,00	165,00	131,00
1,984	5/64	4,000	28,00	1,980	95,00	64,00	145,00	114,00	195,00	163,00
2,000		4,000	28,00	2,000	95,00	65,00	145,00	115,00	195,00	165,00
2,381	3/32	4,000	28,00	2,380	100,00	70,00	160,00	130,00	220,00	190,00
2,500		4,000	28,00	2,500	115,00	85,00	185,00	155,00	255,00	220,00
2,778	7/64	4,000	28,00	2,780	115,00	85,00	185,00	155,00	255,00	220,00
3,000		6,000	36,00	3,000	145,00	105,00	230,00	190,00	290,00	274,00
3,175	1/8	6,000	36,00	3,170	145,00	105,00	230,00	190,00	320,00	280,00
3,500		6,000	36,00	3,500	145,00	105,00	230,00	190,00	320,00	280,00
3,572	9/64	6,000	36,00	3,570	160,00	120,00	260,00	220,00	360,00	320,00
3,969	5/32	6,000	36,00	3,970	160,00	120,00	260,00	220,00	360,00	320,00
4,000		6,000	36,00	4,000	160,00	120,00	260,00	220,00	360,00	320,00
4,366	11/64	6,000	36,00	4,370	220,00	180,00	290,00	245,00	395,00	355,00
4,763	3/16	6,000	36,00	4,760	220,00	180,00	310,00	268,00	430,00	387,00
5,000		6,000	36,00	5,000	220,00	180,00	370,00	330,00	450,00	406,00
5,159	13/64	6,000	36,00	5,160	220,00	180,00	370,00	330,00	465,00	419,00
5,556	7/32	6,000	36,00	5,560	220,00	180,00	370,00	330,00	525,00	485,00
5,953	15/64	6,000	36,00	5,950	220,00	180,00	370,00	330,00	525,00	485,00
6,000		6,000	36,00	6,000	220,00	180,00	370,00	330,00	525,00	485,00
6,350	1/4	8,000	36,00	6,350	260,00	210,00	430,00	385,00	560,00	516,00
6,500		8,000	36,00	6,750	260,00	210,00	430,00	385,00	575,00	528,00
6,747	17/64	8,000	36,00	6,750	260,00	210,00	430,00	385,00	595,00	548,00
7,000		8,000	36,00	7,000	260,00	210,00	430,00	385,00	615,00	568,00
7,144	9/32	8,000	36,00	7,140	285,00	240,00	485,00	440,00	625,00	580,00
7,541	19/64	8,000	36,00	7,540	285,00	240,00	485,00	440,00		
7,938	5/16	8,000	36,00	7,940	285,00	240,00	485,00	440,00		
8,000		8,000	36,00	8,000	285,00	240,00	485,00	440,00		
9,000		10,000	40,00	9,000	350,00	300,00	555,00	506,00		
10,000		10,000	40,00	10,000	350,00	300,00	615,00	562,00		
11,000		12,000	45,00	11,000	420,00	360,00				
11,113	7/16	12,000	45,00	11,113	420,00	360,00				
12,000		12,000	45,00	12,000	420,00	360,00				
12,700	1/2	14,000	45,00	12,700	455,00	396,00				
14,000		14,000	45,00	14,000	500,00	437,00				
15,000		16,000	48,00	15,000	535,00	468,00				
15,875	5/8	16,000	48,00	15,875	560,00	495,00				
16,000		16,000	48,00	16,000	565,00	499,00				



EB 100 M

- monolithischer Einlippenbohrer in VHM-Ausführung
- keine Lötstelle und dadurch höhere Stabilität
- 20 - 30% höhere Vorschübe möglich
- schrumpfbar
- MQL-Schaftende
- für besonders enge Bohrtoleranzen
- bis zu 75xD mit nur einem Werkzeug
- geeignet für nahezu alle Werkstoffe



Sämtliche Tieflochbohrer müssen beim Anbohren geführt werden. Tieflochbohrer dürfen nie mit voller Drehzahl frei im Maschinenraum bewegt werden.

GÜHRING

Postfach 100247 • 72423 Albstadt
Herderstraße 50-54 • 72458 Albstadt

T +49 74 31 17-0
F +49 74 31 17-21 279

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.