



Spanabhebende Präzisionswerkzeuge

[DE] **Anbohren**

[EN] **Spotting**



passion for precision

[Leidenschaft für Präzision]

B

Micro-NC-Anbohrer VHM

Carbide Micro NC Spotting Drills

Art.No./Page

		VHM	X Cut	90°	DIN 6535HA	Micro	623 200 Seite B 1
--	--	-----	-------	-----	------------	-------	-----------------------------

NC-Anbohrer VHM

Carbide NC Spotting Drills

Art.No./Page

		VHM	blank	ISO 10898	60°	DIN 6535HA	623 480 Seite B 1
		VHM	blank	ISO 10898	90°	DIN 6535HA DIN 6535HB	623 490 Seite B 2
		VHM	blank	ISO 10898	90°	DIN 6535HB	623 491 Seite B 2
		VHM	blank	ISO 10898	90°	DIN 6535HA L lang	623 390 Seite B 2
		VHM	X Cut	ISO 10898	90°	DIN 6535HA DIN 6535HB	623 497 Seite B 3
		VHM	X Cut	ISO 10898	90°	DIN 6535HB	623 492 Seite B 3
		VHM	X Cut	ISO 10898	90°	DIN 6535HA L lang	623 397 Seite B 3
		VHM	blank	ISO 10898	120°	DIN 6535HA DIN 6535HB	623 500 Seite B 4
		VHM	blank	ISO 10898	120°	DIN 6535HB	623 501 Seite B 4
		VHM	blank	ISO 10898	120°	DIN 6535HA L lang	623 580 Seite B 4
		VHM	X Cut	ISO 10898	120°	DIN 6535HA DIN 6535HB	623 507 Seite B 5
		VHM	X Cut	ISO 10898	120°	DIN 6535HB	623 502 Seite B 5
		VHM	X Cut	ISO 10898	120°	DIN 6535HA L lang	623 587 Seite B 5
		VHM	blank	ISO 10898	142°	DIN 6535HA DIN 6535HB	623 511 Seite B 6
		VHM	X Cut	ISO 10898	142°	DIN 6535HA DIN 6535HB	623 512 Seite B 6

NC-Anbohrer HSS-E05

HSS-E05 NC Spotting Drills

Art.No./Page

		HSS E05	blank	ISO 10898	60°	DIN 1835A	123 640 Seite B 7
		HSS E05	blank	ISO 10898	90°	DIN 1835A DIN 1835B	123 370 Seite B 8

●	●	●			○			HSS E05	blank	ISO 10898	90°	DIN 1835B		123 371 Seite B 8
●	●	●			○			HSS E05	blank	ISO 10898	90°	DIN 1835A	L lang	123 390 Seite B 8
●	●	●			○			HSS E05	blank	ISO 10898	90°	DIN 1835A	LH links	123 310 Seite B 9
●	●	●			○			HSS E05	blank	ISO 10898	90°	MK MTS		123 440 Seite B 9
●	●							HSS E05	A Cut	ISO 10898	90°	DIN 1835A	DIN 1835B	123 450 Seite B 10
●	●							HSS E05	A Cut	ISO 10898	90°	DIN 1835B		123 451 Seite B 10
●	●	●			○			HSS E05	X Cut	ISO 10898	90°	DIN 1835A	DIN 1835B	123 590 Seite B 11
●	●	●			○			HSS E05	X Cut	ISO 10898	90°	DIN 6535HB		123 591 Seite B 11
●	●	●			○			HSS E05	X Cut	ISO 10898	90°	DIN 1835A	L lang	123 397 Seite B 11
●	●	●			○			HSS E05	blank	ISO 10898	120°	DIN 1835A	DIN 1835B	123 380 Seite B 12
●	●	●			○			HSS E05	blank	ISO 10898	120°	DIN 1835B		123 381 Seite B 12
●	●	●			○			HSS E05	blank	ISO 10898	120°	DIN 1835A	L lang	123 580 Seite B 12
●	●	●			○			HSS E05	blank	ISO 10898	120°	DIN 1835A	LH links	123 320 Seite B 13
●	●	●			○			HSS E05	blank	ISO 10898	120°	MK MTS		123 470 Seite B 13
●	●							HSS E05	A Cut	ISO 10898	120°	DIN 1835A	DIN 1835B	123 460 Seite B 14
●	●							HSS E05	A Cut	ISO 10898	120°	DIN 1835B		123 461 Seite B 14
●	●	●			○			HSS E05	X Cut	ISO 10898	120°	DIN 1835A	DIN 1835B	123 600 Seite B 15
●	●	●			○			HSS E05	X Cut	ISO 10898	120°	DIN 1835B		123 601 Seite B 15
●	●	●			○			HSS E05	X Cut	ISO 10898	120°	DIN 1835A	L lang	123 587 Seite B 15
●	●	●			○			HSS E05	blank	ISO 10898	142°	DIN 1835A		123 384 Seite B 16
●	●	●			○			HSS E05	X Cut	ISO 10898	142°	DIN 1835A		123 604 Seite B 16

DuoMag Doppelseitige Anbohrer

DuoMag Double Sided Spotting Drills

Art.No./Page

● ● ●		HSS E05	X Cut	60°	2 ENDS		124 607 Seite B 17
● ● ●		HSS E05	X Cut	60°	2 ENDS	OAL 100	124 617 Seite B 17
● ● ●		HSS E05	X Cut	60°	2 ENDS	OAL 150	124 627 Seite B 17
● ● ●		HSS E05	X Cut	90°	2 ENDS		124 907 Seite B 18
● ● ●		HSS E05	X Cut	90°	2 ENDS	OAL 100	124 917 Seite B 18
● ● ●		HSS E05	X Cut	90°	2 ENDS	OAL 150	124 927 Seite B 18
● ● ● ○ ○		VHM	X Cut	90° 118°	2 ENDS		624 907 Seite B 19

623 200**Micro-NC-Anbohrer VHM+X.Cut 90°
Carbide Micro NC Spotting Drills+X.Cut 90°**

- Formgenauer Präzisionsanschliff
- Optimiertes Eindringverhalten
- Hohe Rundlaufgenauigkeit
- Verstärkter Schaft Ø3 h6
- Senkwinkel 90°
- Oberfläche X.Cut beschichtet

- High precision point geometry
- Easy penetration and high accuracy
- High concentricity
- Reinforced shank Ø3 h6
- Point angle 90°
- With X.Cut coating



VHM	X Cut
90°	DIN 6535HA
Micro	

B

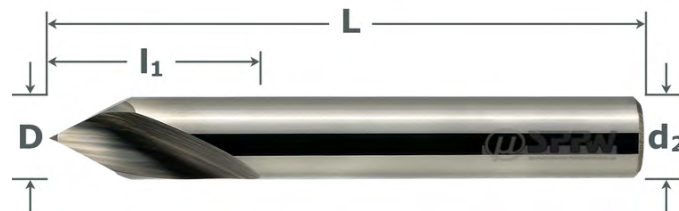
ØD	Ød2	L	l1	Art. No.
0.01	h6			
0,3	3	39	0,9	6232000030
0,4	3	39	1,2	6232000040
0,5	3	39	1,5	6232000050
0,6	3	39	1,8	6232000060
0,7	3	39	2,1	6232000070
0,8	3	39	2,4	6232000080

ØD	Ød2	L	l1	Art. No.
0.01	h6			
0,9	3	39	2,7	6232000090
1	3	39	3	6232000100
1,2	3	39	3,6	6232000120
1,5	3	39	4,5	6232000150
2	3	39	6	6232000200
2,5	3	39	7,5	6232000250

623 480**NC-Anbohrer VHM 60°
Carbide NC Spotting Drills 60°**

- Formgenauer Präzisionsanschliff
- Optimiertes Eindringverhalten
- Hohe Rundlaufgenauigkeit
- Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
- Senkwinkel 60°
- Oberfläche blank

- High precision point geometry
- Easy penetration and high accuracy
- High concentricity
- Straight shank in tolerance h6
- Point angle 60°
- Bright finish



VHM	blank
ISO 10898	60°
DIN 6535HA	

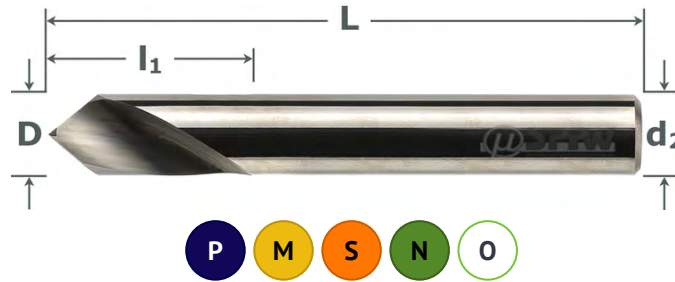
ØD	Ød2	L	l1	Art. No.
h6	h6			
2	2	40	8	6234800200
3	3	50	10	6234800300
4	4	50	12	6234800400
5	5	50	15	6234800500
6	6	50	18	6234800600

ØD	Ød2	L	l1	Art. No.
h6	h6			
8	8	60	23	6234800800
10	10	70	24	6234801000
12	12	70	24	6234801200
16	16	80	26	6234801600

623 490**NC-Anbohrer VHM 90°
Carbide NC Spotting Drills 90°****B**

- Formgenauer Präzisionsanschliff
- Optimiertes Eindringverhalten
- Hohe Rundlaufgenauigkeit
- Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
- Senkwinkel 90°
- Oberfläche blank

- High precision point geometry
- Easy penetration and high accuracy
- High concentricity
- Straight shank in tolerance h6
- Point angle 90°
- Bright finish



VHM	blank
ISO 10898	90°
DIN 6535HA	DIN 6535HB

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
2	2	40	8	6234900200
3	3	50	10	6234900300
4	4	50	12	6234900400
5	5	50	15	6234900500
6	6	50	18	6234900600

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
8	8	60	23	6234900800
10	10	70	24	6234901000
12	12	70	24	6234901200
16	16	80	26	6234901600
20	20	100	35	6234902000

623491 - Schaft DIN 6535 HB | Weldon Shank

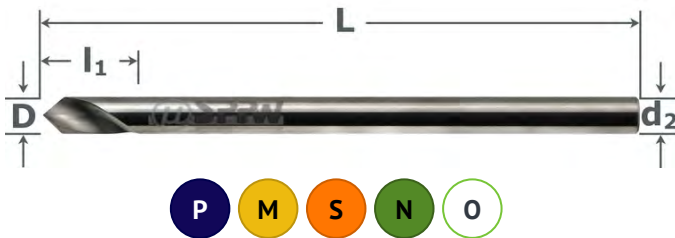
ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Schaft	Art. No.
6	6	50	18	HB	6234910600
8	8	60	23	HB	6234910800
10	10	70	24	HB	6234911000

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Schaft	Art. No.
12	12	70	24	HB	6234911200
16	16	80	26	HB	6234911600
20	20	100	35	HB	6234912000

623 390**NC-Anbohrer VHM 90° Lang
Carbide NC Spotting Drills 90° Long Series**

- Formgenauer Präzisionsanschliff
- Lange Version für Zugangsprobleme
- Hohe Rundlauf- und Formgenauigkeit
- Glatter Zylinderschaft Toleranz h6
- Senkwinkel 90°
- Oberfläche blank

- High precision point geometry
- Long version for access problems
- High concentricity
- Straight shank in tolerance h6
- Point angle 90°
- Bright finish



VHM	blank
ISO 10898	90°
DIN 6535HA	L lang

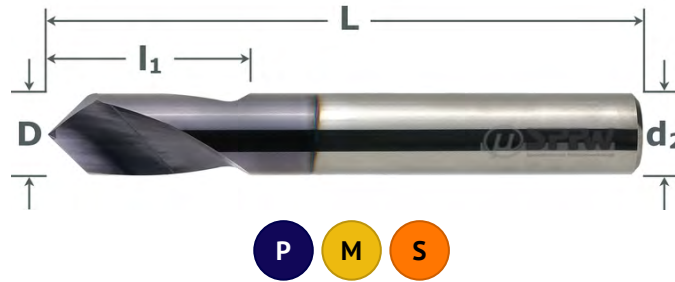
ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
4	4	100	12	6233900400
5	5	120	15	6233900500
6	6	140	20	6233900600
8	8	140	25	6233900800

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
10	10	170	25	6233901000
12	12	170	30	6233901200
16	16	200	35	6233901600
20	20	200	40	6233902000

623 497**NC-Anbohrer VHM+X.Cut 90°
Carbide NC Spotting Drills+X.Cut 90°**

- Formgenauer Präzisionsanschliff
- Optimiertes Eindringverhalten
- Hohe Rundlaufgenauigkeit
- Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
- Senkwinkel 90°
- Oberfläche X.Cut beschichtet

- High precision point geometry
- Easy penetration and high accuracy
- High concentricity
- Straight shank in tolerance h6
- Point angle 90°
- With X.Cut coating



VHM	X Cut
ISO 10898	90°
DIN 6535HA	DIN 6535HB

B

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
2	2	40	8	6234970200
3	3	50	10	6234970300
4	4	50	12	6234970400
5	5	50	15	6234970500
6	6	50	18	6234970600

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
8	8	60	23	6234970800
10	10	70	24	6234971000
12	12	70	24	6234971200
16	16	80	26	6234971600
20	20	100	35	6234972000

623492 - Schaft DIN 6535 HB | Weldon Shank

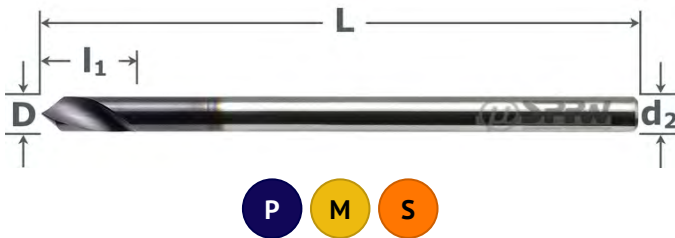
ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Schaft	Art. No.
6	6	50	18	HB	6234920600
8	8	60	23	HB	6234920800
10	10	70	24	HB	6234921000

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Schaft	Art. No.
12	12	70	24	HB	6234921200
16	16	80	26	HB	6234921600
20	20	100	35	HB	6234922000

623 397**NC-Anbohrer VHM+X.Cut 90° Lang
Carbide NC Spotting Drills+X.Cut 90° Long Series**

- Formgenauer Präzisionsanschliff
- Lange Version für Zugangsprobleme
- Hohe Rundlauf- und Formgenauigkeit
- Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
- Senkwinkel 90°
- Oberfläche X.Cut beschichtet

- High precision point geometry
- Long version for access problems
- High concentricity
- Straight shank in tolerance h6
- Point angle 90°
- With X.Cut coating



VHM	X Cut
ISO 10898	90°
DIN 6535HA	L lang

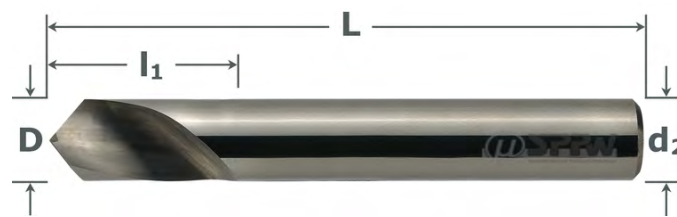
ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
4	4	100	12	6233970400
5	5	120	15	6233970500
6	6	140	20	6233970600
8	8	140	25	6233970800

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
10	10	170	25	6233971000
12	12	170	30	6233971200
16	16	200	35	6233971600
20	20	200	40	6233972000

623 500**NC-Anbohrer VHM 120°
Carbide NC Spotting Drills 120°****B**

- Formgenauer Präzisionsanschliff
- Optimiertes Eindringverhalten
- Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
- Senkwinkel 120°
- Oberfläche blank

- High precision point geometry
- Easy penetration and high accuracy
- Straight shank in tolerance h6
- Point angle 120°
- Bright finish



VHM	blank
ISO 10898	120°
DIN 6535HA	DIN 6535HB

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
2	2	40	8	6235000200
3	3	50	10	6235000300
4	4	50	12	6235000400
5	5	50	15	6235000500
6	6	50	18	6235000600

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
8	8	60	23	6235000800
10	10	70	24	6235001000
12	12	70	24	6235001200
16	16	80	26	6235001600
20	20	100	35	6235002000

623501 - Schaft DIN 6535 HB | Weldon Shank

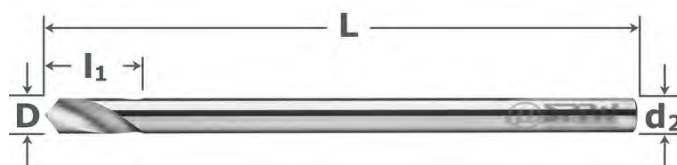
ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Schaft	Art. No.
6	6	50	18	HB	6235010600
8	8	60	23	HB	6235010800
10	10	70	24	HB	6235011000

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Schaft	Art. No.
12	12	70	24	HB	6235011200
16	16	80	26	HB	6235011600
20	20	100	35	HB	6235012000

623 580**NC-Anbohrer VHM 120° Lang
Carbide NC Spotting Drills 120° Long Series**

- Formgenauer Präzisionsanschliff
- Lange Version für Zugangsprobleme
- Hohe Rundlauf- und Formgenauigkeit
- Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
- Senkwinkel 120°
- Oberfläche blank

- High precision point geometry
- Long version for access problems
- High concentricity
- Straight shank in tolerance h6
- Point angle 120°
- Bright finish



VHM	blank
ISO 10898	120°
DIN 6535HA	L lang

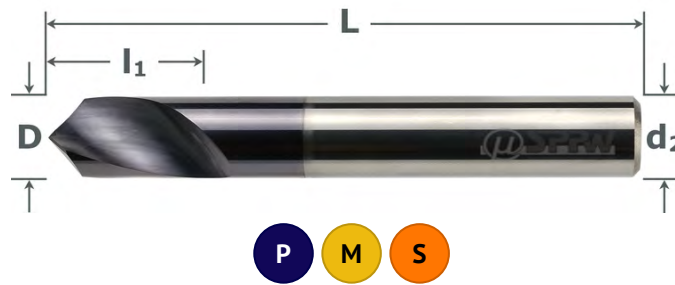
ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
4	4	100	12	6235800400
5	5	120	15	6235800500
6	6	140	20	6235800600

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
8	8	140	25	6235800800
10	10	170	25	6235801000
12	12	170	30	6235801200

623 507**NC-Anbohrer VHM+X.Cut 120°
Carbide NC Spotting Drills+X.Cut 120°**

- Formgenauer Präzisionsanschliff
- Optimiertes Eindringverhalten
- Hohe Rundlaufgenauigkeit
- Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
- Senkwinkel 120°
- Oberfläche X.Cut beschichtet

- High precision point geometry
- Easy penetration and high accuracy
- High concentricity
- Straight shank in tolerance h6
- Point angle 120°
- With X.Cut coating



VHM	X Cut
ISO 10898	120°
DIN 6535HA	DIN 6535HB

B

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
2	2	40	8	6235070200
3	3	50	10	6235070300
4	4	50	12	6235070400
5	5	50	15	6235070500
6	6	50	18	6235070600

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
8	8	60	23	6235070800
10	10	70	24	6235071000
12	12	70	24	6235071200
16	16	80	26	6235071600
20	20	100	35	6235072000

623502 - Schaft DIN 6535 HB | Weldon Shank

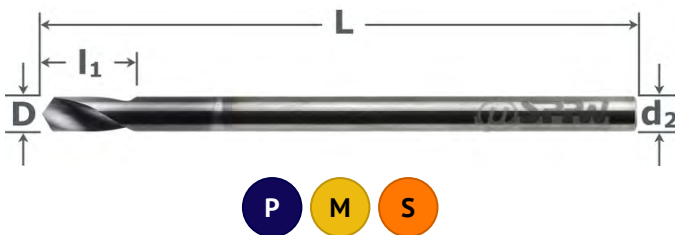
ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Schaft	Art. No.
6	6	50	18	HB	6235020600
8	8	60	23	HB	6235020800
10	10	70	24	HB	6235021000

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Schaft	Art. No.
12	12	70	24	HB	6235021200
16	16	80	26	HB	6235021600
20	20	100	35	HB	6235022000

623 587**NC-Anbohrer VHM+X.Cut 120° Lang
Carbide NC Spotting Drills+X.Cut 120° Long Series**

- Formgenauer Präzisionsanschliff
- Lange Version für Zugangsprobleme
- Hohe Rundlauf- und Formgenauigkeit
- Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
- Senkwinkel 120°
- Oberfläche X.Cut beschichtet

- High precision point geometry
- Long version for access problems
- High concentricity
- Straight shank in tolerance h6
- Point angle 120°
- With X.Cut coating



VHM	X Cut
ISO 10898	120°
DIN 6535HA	L lang

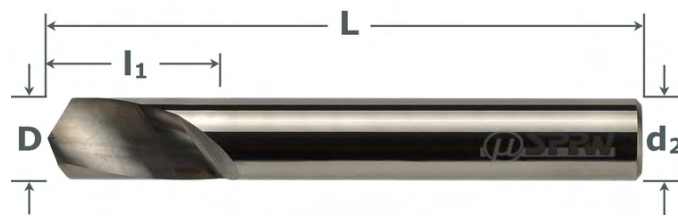
ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
4	4	100	12	6235870400
5	5	120	15	6235870500
6	6	140	20	6235870600

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
8	8	140	25	6235870800
10	10	170	25	6235871000
12	12	170	30	6235871200

623 511**NC-Anbohrer VHM 142° Spannfläche**
Carbide NC Spotting Drills 142° Flat**B**

- Formgenauer Präzisionsanschliff
- Optimiertes Eindringverhalten
- Hohe Rundlaufgenauigkeit
- Ab Ø6 Schaft DIN 6535 HB
- 142° Spitze für HPC-Bohrer
- Oberfläche blank

- High precision point geometry
- Easy penetration and high accuracy
- High concentricity
- Ø6 and up shank DIN 6535 HB
- 142° point - spotting for HPC drills
- Bright finish



VHM	blank
ISO 10898	142°
DIN 6535HA	DIN 6535HB

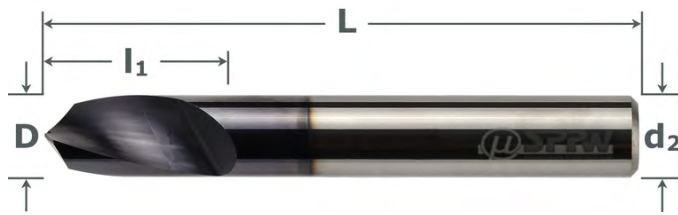
ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Schaft	Art. No.
3	3	50	10	HA	6235110300
4	4	50	12	HA	6235110400
5	5	50	15	HA	6235110500
6	6	50	18	HB	6235110600
8	8	60	23	HB	6235110800

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Schaft	Art. No.
10	10	70	24	HB	6235111000
12	12	70	24	HB	6235111200
16	16	80	26	HB	6235111600
20	20	100	35	HB	6235112000

623 512**NC-Anbohrer VHM+X.Cut 142° Spannfläche**
Carbide NC Spotting Drills+X.Cut 142° Flat

- Formgenauer Präzisionsanschliff
- Optimiertes Eindringverhalten
- Hohe Rundlaufgenauigkeit
- Ab Ø6 Schaft DIN 6535 HB
- 142° Spitze für HPC-Bohrer
- Oberfläche X.Cut beschichtet

- High precision point geometry
- Easy penetration and high accuracy
- High concentricity
- Ø6 and up shank DIN 6535 HB
- 142° point for HPC drills
- Bright finish or with X.Cut coating



VHM	X Cut
ISO 10898	142°
DIN 6535HA	DIN 6535HB

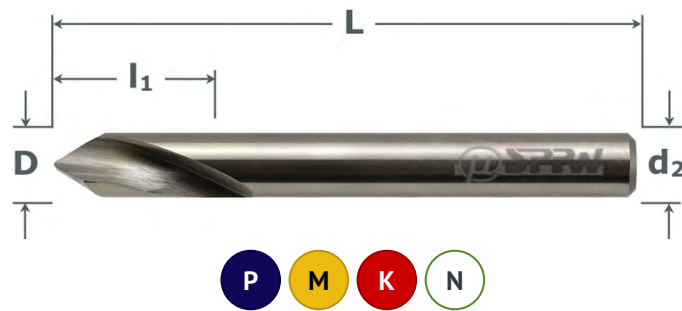
ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Schaft	Art. No.
3	3	50	10	HA	6235120300
4	4	50	12	HA	6235120400
5	5	50	15	HA	6235120500
6	6	50	18	HB	6235120600
8	8	60	23	HB	6235120800

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Schaft	Art. No.
10	10	70	24	HB	6235121000
12	12	70	24	HB	6235121200
16	16	80	26	HB	6235121600
20	20	100	35	HB	6235122000

123 640**NC-Anbohrer HSS-E05 60°
HSS-E05 NC Spotting Drills 60°**

- Formgenauer Präzisionsanschliff
- Optimiertes Eindringverhalten
- Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
- Senkwinkel 60°
- Oberfläche blank

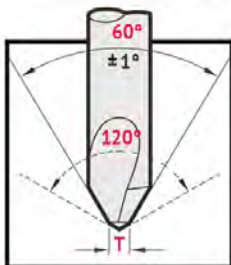
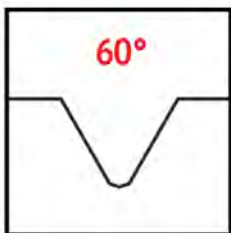
- High precision point geometry
- Easy penetration and high accuracy
- Straight shank in tolerance h6
- Point angle 60°
- Bright finish



HSS E05	blank
ISO 10898	60°
DIN 1835A	

B

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.	ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
4	4	52	12	1236400400	10	10	89	25	1236401000
5	5	60	15	1236400500	12	12	102	30	1236401200
6	6	66	20	1236400600	16	16	115	35	1236401600
8	8	79	25	1236400800	20	20	131	40	1236402000

— INFO —

HSS-E NC-Anbohrer 123640 mit Senkwinkel 60° haben eine verstärkte Spitze (T) mit einem Spitzenwinkel von 120°.

- Sie sind daher deutlich stabiler und
- ermöglichen höhere Vorschubwerte.

HSS-E NC spot drills 123640 with chamfering angle 60° have a reinforced tip (T) with a point angle of 120°.

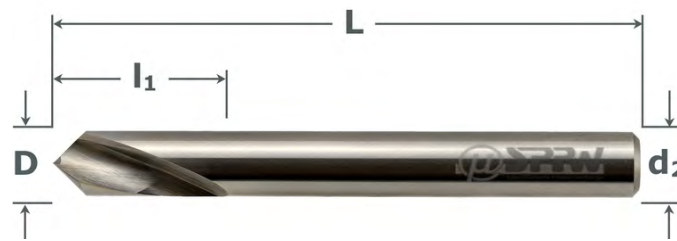
- They are therefore significantly more rigid and
- allow for higher feeds



123 370**NC-Anbohrer HSS-E05 90°
HSS-E05 NC Spotting Drills 90°****B**

- Formgenauer Präzisionsanschliff
- Optimiertes Eindringverhalten
- Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
- Senkwinkel 90°
- Oberfläche blank

- High precision point geometry
- Easy penetration and high accuracy
- Straight shank in tolerance h6
- Point angle 90°
- Bright finish



HSS E05	blank
ISO 10898	90°
DIN 1835A	DIN 1835B

ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
2	2	49	8	1233700200
3	3	50	10	1233700300
4	4	52	12	1233700400
5	5	60	15	1233700500
6	6	66	20	1233700600
8	8	79	25	1233700800
10	10	89	25	1233701000

ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
12	12	102	30	1233701200
14	14	115	35	1233701400
16	16	115	35	1233701600
18	18	130	40	1233701800
20	20	131	40	1233702000
25	25	138	45	1233702500

123371 - Schaft DIN 1835 B | Weldon Shank

ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
6	6	66	20	1233710600
8	8	79	25	1233710800
10	10	89	25	1233711000

ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
12	12	102	30	1233711200
16	16	115	35	1233711600
20	20	131	40	1233712000

123 390**NC-Anbohrer HSS-E05 90° Lang
HSS-E05 NC Spotting Drills 90° Long Series**

- Formgenauer Präzisionsanschliff
- Lange Version für Zugangsprobleme
- Hohe Rundlauf- und Formgenauigkeit
- Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
- Senkwinkel 90°
- Oberfläche blank

- High precision point geometry
- Long version for access problems
- High concentricity
- Straight shank in tolerance h6
- Point angle 90°
- Bright finish



HSS E05	blank
ISO 10898	90°
DIN 1835A	L lang

ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
1	1	50	6	1233900100
2	2	60	8	1233900200
3	3	80	10	1233900300
4	4	100	12	1233900400
5	5	120	15	1233900500
6	6	140	20	1233900600

ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
8	8	140	25	1233900800
10	10	170	25	1233901000
12	12	170	30	1233901200
16	16	200	35	1233901600
20	20	200	40	1233902000

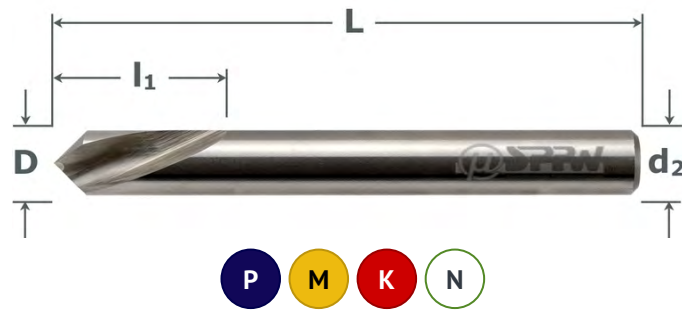
123 310

NC-Anbohrer HSS-E05 90° Links HSS-E05 NC Spotting Drills 90° Left Hand



- Formgenauer Präzisionsanschliff
- Hohe Rundlauf- und Formgenauigkeit
- Linksschneidend für Drehmaschinen
- Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
- Senkwinkel 90°
- Oberfläche blank

- High precision point geometry
- High concentricity and high accuracy
- Left hand cutting, especially for lathes
- Straight shank in tolerance h6
- Point angle 90°
- Bright finish



HSS E05	blank
ISO 10898	90°
DIN 1835A	LH links

B

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.	ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
3	3	50	10	1233100300	8	8	79	25	1233100800
4	4	52	12	1233100400	10	10	89	25	1233101000
5	5	60	15	1233100500	12	12	102	30	1233101200
6	6	66	20	1233100600	16	16	115	35	1233101600

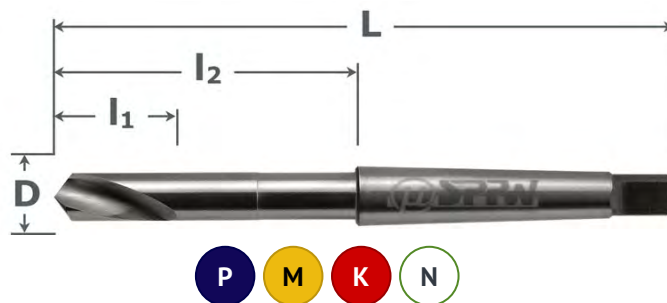
123 440

NC-Anbohrer HSS-E05 90° mit MK-Schaft HSS-E05 NC Spotting Drills 90° with Morse Taper Shank



- Formgenauer Präzisionsanschliff
- Optimiertes Eindringverhalten
- Ausführung mit MK-Schaft
- Senkwinkel 90°
- Oberfläche blank

- High precision point geometry
- Easy penetration and high accuracy
- Morse Taper Shank
- Point angle 90°
- Bright finish



HSS E05	blank
ISO 10898	90°
MK MTS	

ØD h10	MK Nr.	L	l1	l2	Art. No.	ØD h10	MK Nr.	L	l1	l2	Art. No.
10	1	130	25	64	1234401000	20	2	148	40	68	1234402000
12	1	130	30	64	1234401200	25	3	171	45	72	1234402500
16	2	148	35	68	1234401600						

123 450

NC-Anbohrer HSS-E05+A.Cut 90°
HSS-E05 NC Spotting Drills+A.Cut 90°



B

- Formgenauer Präzisionsanschliff
- Optimiertes Eindringverhalten
- Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
- Senkwinkel 90°
- Oberfläche A.Cut beschichtet

- High precision point geometry
- Easy penetration and high accuracy
- Straight shank in tolerance h6
- Point angle 90°
- With A.Cut coating



HSS E05	A Cut
ISO 10898	90°
DIN 1835A	DIN 1835B

ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
2	2	49	8	1234500200
3	3	50	10	1234500300
4	4	52	12	1234500400
5	5	60	15	1234500500
6	6	66	20	1234500600
8	8	79	25	1234500800
10	10	89	25	1234501000

ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
12	12	102	30	1234501200
14	14	115	35	1234501400
16	16	115	35	1234501600
18	18	130	40	1234501800
20	20	131	40	1234502000
25	25	138	45	1234502500

123451 - Schaft DIN 1835 B | Weldon Shank

ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
6	6	66	20	1234510600
8	8	79	25	1234510800
10	10	89	25	1234511000

ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
12	12	102	30	1234511200
16	16	115	35	1234511600
20	20	131	40	1234512000

— INFO —

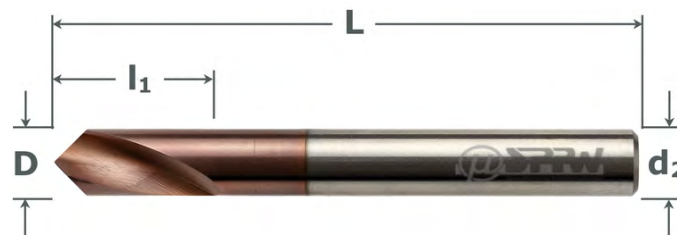
HSS-E NC-Anbohrer - Oberflächenbehandlungen
HSS-E Spotting Drills - Surface Treatments

blank	Ohne Beschichtung Without coating	
A Cut	Titan-Nitrid (2.300 HV) Titanium Nitride (2300 HV)	
X Cut	Titan-Aluminium-Nitrid (3.500 HV) Titanium-Alumnum-Nitride (3500 HV)	

123 590**NC-Anbohrer HSS-E05+X.Cut 90°
HSS-E05 NC Spotting Drills+X.Cut 90°**

- Formgenauer Präzisionsanschliff
- Optimiertes Eindringverhalten
- Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
- Senkwinkel 90°
- Oberfläche X5.Cut beschichtet

- High precision point geometry
- Easy penetration and high accuracy
- Straight shank in tolerance h6
- Point angle 90°
- With X5.Cut coating



HSS E05	X Cut
ISO 10898	90°
DIN 1835A	DIN 1835B

B

ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
2	2	49	8	1235900200
3	3	50	10	1235900300
4	4	52	12	1235900400
5	5	60	15	1235900500
6	6	66	20	1235900600
8	8	79	25	1235900800
10	10	89	25	1235901000

ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
12	12	102	30	1235901200
14	14	115	35	1235901400
16	16	115	35	1235901600
18	18	130	40	1235901800
20	20	131	40	1235902000
25	25	138	45	1235902500

123591 - Schaft DIN 1835 B | Weldon Shank

ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
6	6	66	20	1235910600
8	8	79	25	1235910800
10	10	89	25	1235911000

ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
12	12	102	30	1235911200
16	16	115	35	1235911600
20	20	131	40	1235912000

123 397**NC-Anbohrer HSS-E05+X.Cut 90° Lang
HSS-E05 NC Spotting Drills+X.Cut 90° Long Series**

- Formgenauer Präzisionsanschliff
- Lange Version für Zugangsprobleme
- Hohe Rundlauf- und Formgenauigkeit
- Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
- Senkwinkel 90°
- Oberfläche X.Cut beschichtet

- High precision point geometry
- Long version for access problems
- High concentricity
- Straight shank in tolerance h6
- Point angle 90°
- With X.Cut coating



HSS E05	X Cut
ISO 10898	90°
DIN 1835A	L lang

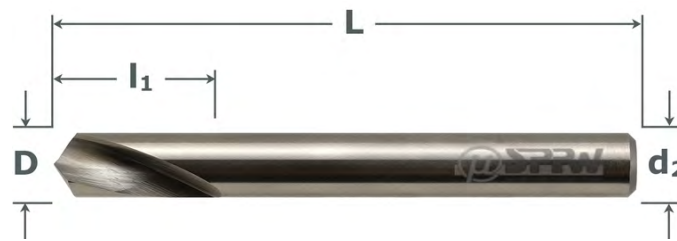
ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
1	1	50	6	1233970100
2	2	60	8	1233970200
3	3	80	10	1233970300
4	4	100	12	1233970400
5	5	120	15	1233970500
6	6	140	20	1233970600

ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
8	8	140	25	1233970800
10	10	170	25	1233971000
12	12	170	30	1233971200
16	16	200	35	1233971600
20	20	200	40	1233972000

123 380**NC-Anbohrer HSS-E05 120°
HSS-E05 NC Spotting Drills 120°****B**

- Formgenauer Präzisionsanschliff
- Optimiertes Eindringverhalten
- Glatter Zylinderschaft Toleranz h6
- Senkwinkel 120°
- Oberfläche blank

- High precision point geometry
- Easy penetration and high accuracy
- Straight shank in tolerance h6
- Point angle 120°
- Bright finish



HSS E05	blank
ISO 10898	120°
DIN 1835A	DIN 1835B

ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.	ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
2	2	49	8	1233800200	12	12	102	30	1233801200
3	3	50	10	1233800300	14	14	115	35	1233801400
4	4	52	12	1233800400	16	16	115	35	1233801600
5	5	60	15	1233800500	18	18	130	40	1233801800
6	6	66	20	1233800600	20	20	131	40	1233802000
8	8	79	25	1233800800	25	25	138	45	1233802500
10	10	89	25	1233801000					

123381 - Schaft DIN 1835 B | Weldon Shank

ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.	ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
6	6	66	20	1233810600	12	12	102	30	1233811200
8	8	79	25	1233810800	16	16	115	35	1233811600
10	10	89	25	1233811000	20	20	131	40	1233812000

123 580**NC-Anbohrer HSS-E05 120° Lang
HSS-E05 NC Spotting Drills 120° Long Series**

- Formgenauer Präzisionsanschliff
- Lange Version für Zugangsprobleme
- Hohe Rundlauf- und Formgenauigkeit
- Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
- Senkwinkel 120°
- Oberfläche blank

- High precision point geometry
- Long version for access problems
- High concentricity
- Straight shank in tolerance h6
- Point angle 120°
- Bright finish



HSS E05	blank
ISO 10898	120°
DIN 1835A	L lang

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.	ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
1	1	50	6	1235800100	8	8	140	25	1235800800
2	2	60	8	1235800200	10	10	170	25	1235801000
3	3	80	10	1235800300	12	12	170	30	1235801200
4	4	100	12	1235800400	16	16	200	35	1235801600
5	5	120	15	1235800500	20	20	200	40	1235802000
6	6	140	20	1235800600					

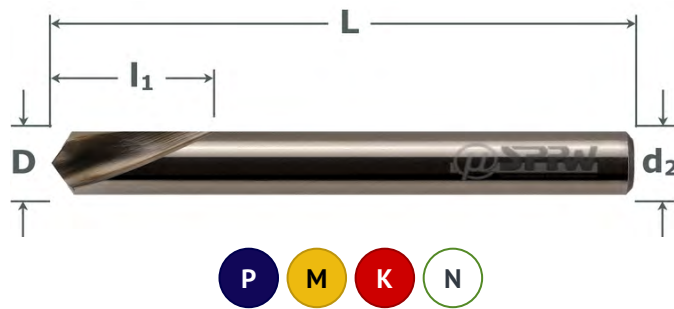
123 320

NC-Anbohrer HSS-E05 120° Links HSS-E05 NC Spotting Drills 120° Left Hand



- Formgenauer Präzisionsanschliff
- Hohe Rundlauf- und Formgenauigkeit
- Linksschneidend für Drehmaschinen
- Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
- Senkwinkel 120°
- Oberfläche blank

- High precision point geometry
- High concentricity and high accuracy
- Left hand cutting for lathes
- Straight shank in tolerance h6
- Point angle 120°
- Bright finish



HSS E05	blank
ISO 10898	120°
DIN 1835A	LH links

B

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.	ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
3	3	50	10	1233200300	6	6	66	20	1233200600
4	4	52	12	1233200400	8	8	79	25	1233200800
5	5	60	15	1233200500	10	10	89	25	1233201000

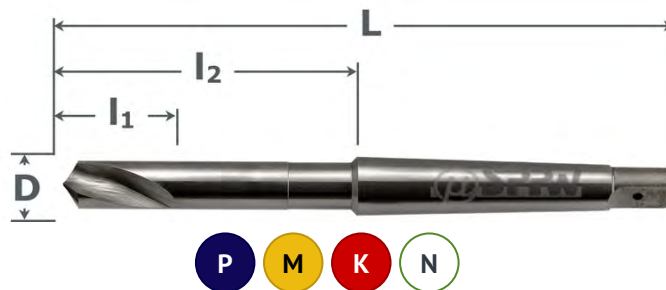
123 470

NC-Anbohrer HSS-E05 120° mit MK-Schaft HSS-E05 NC Spotting Drills 120° with Morse Taper Shank



- Präziser Sonderanschliff
- Hohe Rundlauf- und Formgenauigkeit
- Ausführung mit MK-Schaft
- Senkwinkel 120°
- Oberfläche blank

- High precision special point geometry
- High concentricity and high accuracy
- Morse Taper Shank
- Point angle 120°
- Bright finish

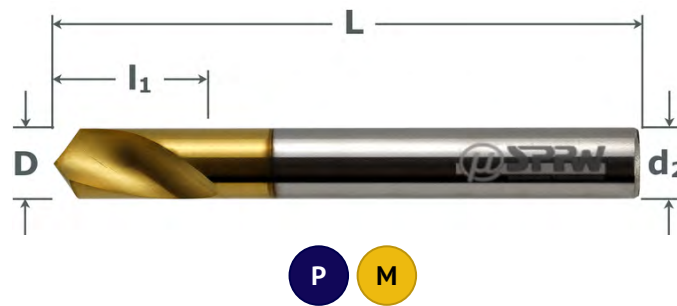


HSS E05	blank
ISO 10898	120°
MK MTS	

ØD h10	MK Nr.	L	l1	l2	Art. No.	ØD h10	MK Nr.	L	l1	l2	Art. No.
12	1	130	30	64	1234701200	20	2	148	40	68	1234702000
16	2	148	35	68	1234701600	25	3	171	45	72	1234702500

123 460**NC-Anbohrer HSS-E05+A.Cut 120°
HSS-E05 NC Spotting Drills+A.Cut 120°****B**

- Formgenauer Präzisionsanschliff
- Optimiertes Eindringverhalten
- Glatter Zylinderschaft Toleranz h6
- Senkwinkel 120°
- Oberfläche A.Cut beschichtet
- High precision point geometry
- Easy penetration and high accuracy
- Straight shank in tolerance h6
- Point angle 120°
- With A.Cut coating



HSS E05	A Cut
ISO 10898	120°
DIN 1835A	DIN 1835B



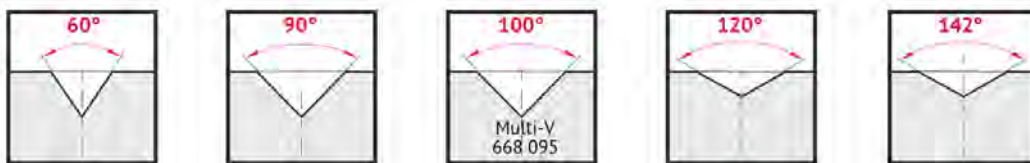
ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
2	2	49	8	1234600200
3	3	50	10	1234600300
4	4	52	12	1234600400
5	5	60	15	1234600500
6	6	66	20	1234600600
8	8	79	25	1234600800
10	10	89	25	1234601000

ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
12	12	102	30	1234601200
14	14	115	35	1234601400
16	16	115	35	1234601600
18	18	130	40	1234601800
20	20	131	40	1234602000
25	25	138	45	1234602500

123461 - Schaft DIN 1835 B | Weldon Shank

ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
6	6	66	20	1234610600
8	8	79	25	1234610800
10	10	89	25	1234611000

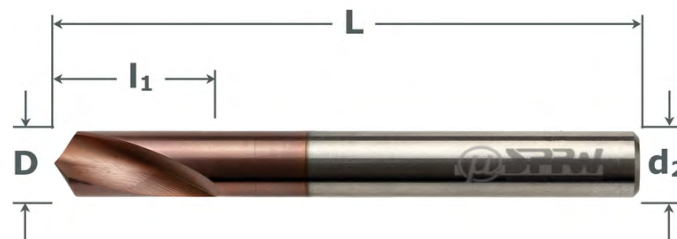
ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
12	12	102	30	1234611200
16	16	115	35	1234611600
20	20	131	40	1234612000

— INFO**NC-Anbohrer Spitzenwinkel | Spotting Drill Point Angles**

- Abweichende Winkel und Ausführungenauf Anfrage
- Different angles and configurations on request

123 600**NC-Anbohrer HSS-E05+X.Cut 120°
HSS-E05 NC Spotting Drills+X.Cut 120°**

- Formgenauer Präzisionsanschliff
- Optimiertes Eindringverhalten
- Glatter Zylinderschaft Toleranz h6
- Senkwinkel 120°
- Oberfläche X5.Cut beschichtet
- High precision point geometry
- Easy penetration and high accuracy
- Straight shank in tolerance h6
- Point angle 120°
- With X5.Cut coating



HSS E05	X Cut
ISO 10898	120°
DIN 1835A	DIN 1835B

B

ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
2	2	49	8	1236000200
3	3	50	10	1236000300
4	4	52	12	1236000400
5	5	60	15	1236000500
6	6	66	20	1236000600
8	8	79	25	1236000800
10	10	89	25	1236001000

ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
12	12	102	30	1236001200
14	14	115	35	1236001400
16	16	115	35	1236001600
18	18	130	40	1236001800
20	20	131	40	1236002000
25	25	138	45	1236002500

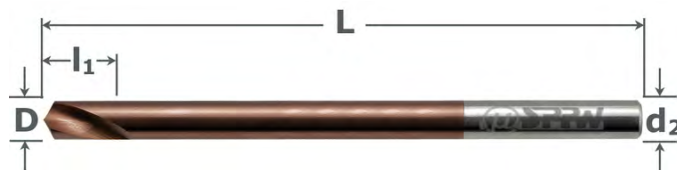
123601 - Schaft DIN 1835 B | Weldon Shank

ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
6	6	66	20	1236010600
8	8	79	25	1236010800
10	10	89	25	1236011000

ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
12	12	102	30	1236011200
16	16	115	35	1236011600
20	20	131	40	1236012000

123 587**NC-Anbohrer HSS-E05+X.Cut 120° Lang
HSS-E05 NC Spotting Drills+X.Cut 120° Long Series**

- Formgenauer Präzisionsanschliff
- Lange Version für Zugangsprobleme
- Hohe Rundlauf- und Formgenauigkeit
- Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
- Senkwinkel 120°
- Oberfläche X5 Cut beschichtet
- High precision point geometry
- Long version for access problems
- High concentricity
- Straight shank in tolerance h6
- Point angle 120°
- With X5.Cut coating



HSS E05	X Cut
ISO 10898	120°
DIN 1835A	L lang

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
1	1	50	6	1235870100
2	2	60	8	1235870200
3	3	80	10	1235870300
4	4	100	12	1235870400
5	5	120	15	1235870500
6	6	140	20	1235870600

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
8	8	140	25	1235870800
10	10	170	25	1235871000
12	12	170	30	1235871200
16	16	200	35	1235871600
20	20	200	40	1235872000

123 384**NC-Anbohrer HSS-E05 142°
HSS-E05 NC Spotting Drills 142°****B**

- Formgenauer Präzisionsanschliff
- Optimiertes Eindringverhalten
- Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
- Senkwinkel 142°
- Oberfläche blank

- High precision point geometry
- Easy penetration and high accuracy
- Straight shank in tolerance h6
- Point angle 142°
- Bright finish



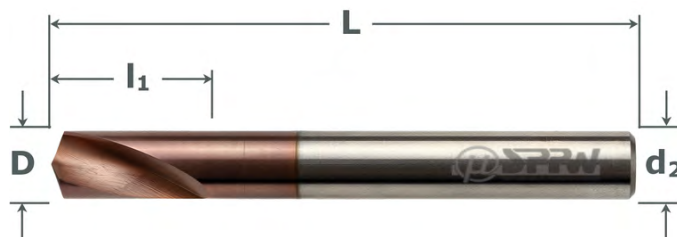
HSS E05	blank
ISO 10898	142°
DIN 1835A	

ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.	ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
3	3	50	10	1233840300	10	10	89	25	1233841000
4	4	52	12	1233840400	12	12	102	30	1233841200
5	5	60	15	1233840500	16	16	115	35	1233841600
6	6	66	20	1233840600	20	20	131	40	1233842000
8	8	79	25	1233840800					

123 604**NC-Anbohrer HSS-E05+X.Cut 142°
HSS-E05 NC Spotting Drills+X.Cut 142°**

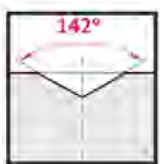
- Formgenauer Präzisionsanschliff
- Optimiertes Eindringverhalten
- Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
- Senkwinkel 142°
- Oberfläche X5.Cut

- High precision point geometry
- Easy penetration and high accuracy
- Straight shank in tolerance h6
- Point angle 142°
- With X5.Cut coating



HSS E05	X Cut
ISO 10898	142°
DIN 1835A	

ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.	ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Art. No.
3	3	50	10	1236040300	10	10	89	25	1236041000
4	4	52	12	1236040400	12	12	102	30	1236041200
5	5	60	15	1236040500	16	16	115	35	1236041600
6	6	66	20	1236040600	20	20	131	40	1236042000
8	8	79	25	1236040800					

— INFO —

Senkwinkel 142° zum Anbohren bei Hochleistungsbohrern aus VHM mit 140° Spitzenwinkel.

142° spotting angle allows pilot drilling for carbide high performance drills 140° point angle.

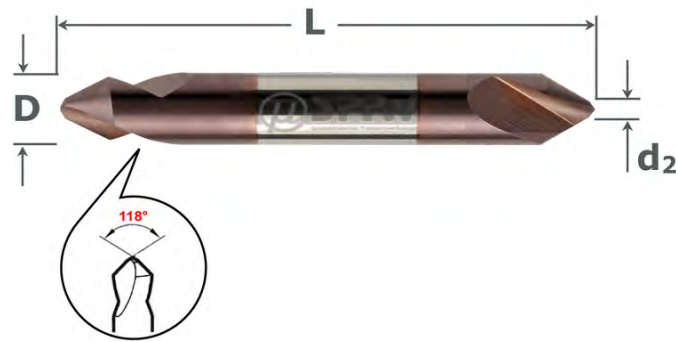
Duo MAG 60

NC-Anbohrer HSS-E05+X.Cut DuoMag Doppelseitig 60° HSS-E05 NC Spotting Drills+X.Cut DuoMag Double 60°



- Anbohren und Zentrieren
- Sonderanschiff mit verstärkter Spitze
- Spitzenwinkel 118°, Senkwinkel 60°
- Doppelseitig: 1 DuoMag = 2 Anbohrer
- Oberfläche X5.Cut beschichtet

- Spotting and centering
- Special geometry, reinforced point
- Point 118°, chamfering angle 60°
- Double: 1 DuoMag = 2 spotting drills
- With X5.Cut coating



HSS E05	X Cut
60°	2 ENDS

B



124607 - kurz | short

ØD h7	Ød2 ±0,2	L ±1	a ±1°	Art. No.
3	0,5	40	60°	1246070300
4	1	45	60°	1246070400
6	2	55	60°	1246070600
8	2,5	65	60°	1246070800

ØD h7	Ød2 ±0,2	L ±1	a ±1°	Art. No.
10	3	75	60°	1246071000
12	3,5	85	60°	1246071200
16	4	90	60°	1246071600
20	5	100	60°	1246072000

124617 - OAL:100

ØD h7	Ød2 ±0,2	L ±1	a ±1°	Art. No.
3	0,5	100	60°	1246170300
4	1	100	60°	1246170400
6	2	100	60°	1246170600

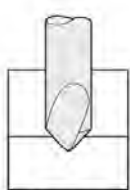
ØD h7	Ød2 ±0,2	L ±1	a ±1°	Art. No.
8	2,5	100	60°	1246170800
10	3	100	60°	1246171000
12	3,5	100	60°	1246171200

124627 - OAL:150

ØD h7	Ød2 ±0,2	L ±1	a ±1°	Art. No.
8	2,5	150	60°	1246270800
10	3	150	60°	1246271000
12	3,5	150	60°	1246271200

ØD h7	Ød2 ±0,2	L ±1	a ±1°	Art. No.
16	4	150	60°	1246271600
20	5	150	60°	1246272000

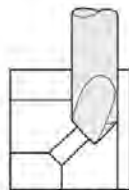
— INFO



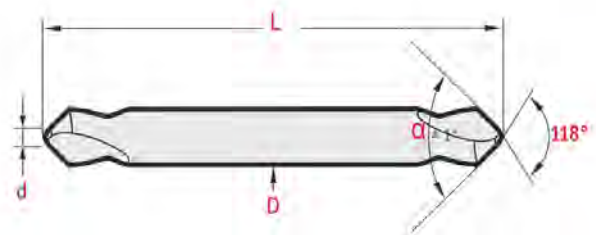
Zentrieren
Centering



Senken
Chamfering



Umfangsfasen
Longitudinal
Chamfering



Duo MAG 90

NC-Anbohrer HSS-E05+X.Cut DuoMag Doppelseitig 90° HSS-E05 NC Spotting Drills+X.Cut DuoMag Double 90°



B

- Anbohren und Zentrieren
- Sonderanschiff mit verstärkter Spitze
- Spitzenwinkel 118°, Senkwinkel 90°
- Doppelseitig: 1 DuoMag = 2 Anbohrer
- Oberfläche X5.Cut beschichtet
- Spotting and centering
- Special geometry, reinforced point
- Point 118°, chamfering angle 90°
- Double: 1 DuoMag = 2 spotting drills
- With X5.Cut coating



HSS E05	X Cut
90°	2 ENDS



124907 - kurz | short

ØD	Ød2	L	a	Art. No.
h7	±0,2	±1	±1°	
3	0,5	40	90°	1249070300
4	1	45	90°	1249070400
6	2	55	90°	1249070600
8	2,5	65	90°	1249070800

ØD	Ød2	L	a	Art. No.
h7	±0,2	±1	±1°	
10	3	75	90°	1249071000
12	3,5	85	90°	1249071200
16	4	90	90°	1249071600
20	5	100	90°	1249072000

124917 - OAL:100

ØD	Ød2	L	a	Art. No.
h7	±0,2	±1	±1°	
3	0,5	100	90°	1249170300
4	1	100	90°	1249170400
6	2	100	90°	1249170600

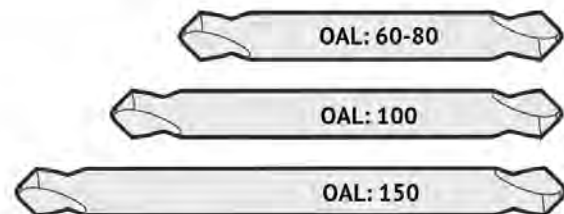
ØD	Ød2	L	a	Art. No.
h7	±0,2	±1	±1°	
8	2,5	100	90°	1249170800
10	3	100	90°	1249171000
12	3,5	100	90°	1249171200

124927 - OAL:150

ØD	Ød2	L	a	Art. No.
h7	±0,2	±1	±1°	
8	2,5	150	90°	1249270800
10	3	150	90°	1249271000
12	3,5	150	90°	1249271200

ØD	Ød2	L	a	Art. No.
h7	±0,2	±1	±1°	
16	4	150	90°	1249271600
20	5	150	90°	1249272000

— INFO

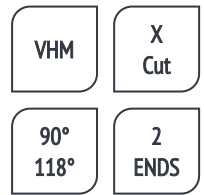


624 907

DuoMag NC-Anbohrer VHM+X.Cut Doppelseitig 90° DuoMag Carbide NC Spotting Drills X.Cut Double 90°



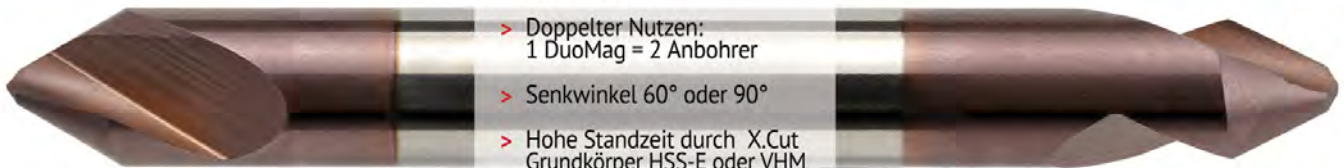
- Anbohren und Zentrieren
- Sonderanschliff mit verstärkter Spitze
- Spitzwinkel 118°, Senkwinkel 90°
- Doppelseitig: 1 DuoMag = 2 Anbohrer
- Oberfläche X.Cut beschichtet
- Spotting and centering
- Special geometry, reinforced point
- Point angle 118°, chamfer angle 90°
- Double: 1 DuoMag = 2 spotting drills
- With X.Cut coating

**B**

ØD h6	Ød	L	a	Art. No.	ØD h6	Ød	L	a	Art. No.
3	0,5	40	90°	6249070300	8	2,5	65	90°	6249070800
4	1	45	90°	6249070400	10	3	75	90°	6249071000
6	2	55	90°	6249070600	12	3,5	85	90°	6249071200

— INFO

1 DuoMag = 2 Anbohrer



- > Besonders stabile, verstärkte Spitze 118°
- > Doppelter Nutzen:
1 DuoMag = 2 Anbohrer
- > Senkwinkel 60° oder 90°
- > Hohe Standzeit durch X.Cut Grundkörper HSS-E oder VHM
- > Verschiedene Ausführungen:
Kurz, Lang oder Überlang

NEU

MODULAR



Anwendungen

Ein Schaftsystem für 5 Anwendungen:

1. Anbohren
2. Zentrieren
3. Viertelkreis-Entgraten
4. Stufenbohren
5. Gravieren

Applications

One clamping system for 5 applications:

1. Spotting Drill
2. Centering
3. Corner Rounding
4. 4-in-1 Counter Boring
5. Engraving



Anbohren
Spotting Drill



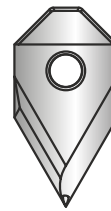
Zentrieren
Centering



Viertelkreis
Corner Rounding



Stufenbohren
4-in-1
Counter Boring



Gravieren
Engraving Tool



Optimale Positionierung

Der Halter fixiert die Schneidplatte an der Vorder- und Rückseite, um die Klemmkraft zu gewährleisten. Die Schneidplatte wird genau mittig geklemmt, um die beste Zentriergenauigkeit zu erreichen - besonders wichtig für Hochgeschwindigkeitsbearbeitung.

Das patentierte, konische Wendeplattenprofil wurde für höchste Genauigkeit entwickelt.

Ergebnis: Sitztoleranz $\pm 0,008$ mm und optimale Positionierung für beste Präzision und Wirtschaftlichkeit.

Optimal positioning

The holder secures the cutting insert front and back to ensure clamping force. The insert is clamped exactly in the center to achieve the best centering accuracy - especially important for high-speed machining.

The patented, conical insert profile was developed for highest accuracy.

Result: Seat tolerance ± 0.008 mm and optimum positioning for best precision and cost-effectiveness.