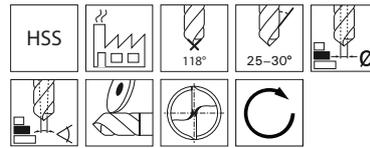


Karosseriebohrer

Ausführung: Ähnlich DIN 1897. Mit präzisiertem, doppelseitigem Spitzenanschliff. Mit kleiner Querschneide sowie am Umfang rundgeschliffen (ohne Fasen).

Anwendung: Zum Bohren von dünnwandigen Materialien ohne Ankrönen. Besonders für Karosserie- und Metallbau, Nietlöcher, Schraubenlöcher etc. sowie für den Einsatz in Handbohrmaschinen geeignet.

Hinweis: Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar.



format
professional quality



dampf.

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./ martens.	austeni- tisch	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer- Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	●	●	○	●	●	-	●	●	-	○	○	○	-	-	-	-	1064

Ø h8 mm	Spirallänge mm	Gesamtlänge mm	VE VE	format		Bestell-Nr.
				1064 dampf.	€	
2,5	9,5	43	10	1,65	...0250	
3	11	46	10	1,42	...0300	
3,1	11	49	10	1,44	...0310	
3,2	11	49	10	1,44	...0320	
3,3	11	49	10	1,44	...0330	
3,5	12	52	10	1,59	...0350	
4	14	55	10	1,88	...0400	
4,1	14	55	10	1,88	...0410	
4,2	14	55	10	1,88	...0420	
4,5	16	58	10	1,94	...0450	
4,8	17	62	10	2,28	...0480	
5	17	62	10	2,07	...0500	
5,1	17	62	10	2,38	...0510	
5,2	17	62	10	2,38	...0520	
6	19	66	10	2,72	...0600	

(W100)

Zahnkranz-Bohrfutter

Mit Gewinde- bzw. Kegelaufnahme, rechts- und linkslaufend, schlagbohrfest. Finden Sie auf 3/107.



RÖHM