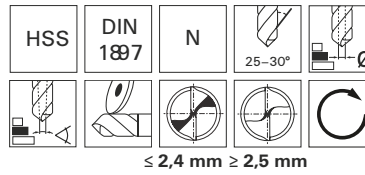


**Kurzbohrer mit zyl. Schaft**

**Anwendung:** Für den Einsatz auf NC-Maschinen, Handbohrmaschinen und Drehautomaten geeignet.



**1055 dampf.** **Ausführung:** Oberfläche blank, ab 2,5 mm dampfangelassen, mit präzisiertem Spitzenanschliff.



**1056 dampf.** **Ausführung:** Oberfläche blank, ab 2,5 mm dampfangelassen, mit präzisiertem Spitzenanschliff.



**1050 TIN** **Ausführung:** A520, mit präzisiertem Spitzenanschliff und hoher Rundlauf- und Teilungsgenauigkeit. Durch die spezielle Dormer ADX Geometrie erzielen Sie neben einer deutlich erhöhten Performance eine verbesserte Bohrungsqualität. TiN-Beschichtung.



**1088 TIN** **Ausführung:** A022, mit präzisiertem Spitzenanschliff und hoher Rundlauf- und Teilungsgenauigkeit. Spezielle selbstzentrierende Spitzengeometrie für Anwendungen ohne vorheriges zentrieren. Ab Ø2,00mm mit TiN-Tip-Beschichtung.



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V <sub>c</sub> [m/min]	25	22	-	-	-	-	30	20	-	50	-	-	-	-	-	-	1055
	25	22	-	-	-	-	25	20	-	50	-	-	-	-	-	-	1056
	47	21	11	20	16	20	48	37	20	40	50	50	30	11	-	-	1050
	32	16	10	9	8	14	32	25	14	36	38	38	20	10	-	-	1088

Ø h8 mm	Spirallänge mm	Gesamtlänge mm	STAHL < 700 N/mm <sup>2</sup>			VE	format professional quality				Bestell-Nr.
			f mm/U	1055	1056		1050/1088	1055 dampf.	1056 dampf.	1050 TIN	
0,5	3	20	0,012	-	-	-	-	-	-	6,65	...0050
0,6	3,5	21	0,012	-	-	-	-	-	-	7,05	...0060
0,7	4,5	23	0,012	-	-	-	-	-	-	6,30	...0070
0,8	5	24	0,012	-	-	-	-	-	-	5,10	...0080
0,9	5,5	25	0,012	-	-	-	-	-	-	5,35	...0090
1	6	26	0,012	10	10	-	1,14	3,28	-	3,12	...0100
1,1	7	28	0,032	-	-	-	-	-	-	3,75	...0110
1,2	8	30	0,032	-	-	-	-	-	-	3,62	...0120
1,3	8	30	0,032	-	-	-	-	-	-	3,56	...0130
1,4	9	32	0,032	-	-	-	-	-	-	3,73	...0140
1,5	9	32	0,032	10	10	-	1,12	2,86	-	2,53	...0150
1,6	10	34	0,032	-	-	-	-	-	-	3,27	...0160
1,7	10	34	0,032	-	-	-	-	-	-	3,42	...0170
1,8	11	36	0,032	-	-	-	-	-	-	3,52	...0180
1,9	11	36	0,032	-	-	-	-	-	-	3,24	...0190
2	12	38	0,032	10	10	-	1,38	2,07	-	2,18	...0200
2,1	12	38	0,04	-	-	-	-	-	-	3,27	...0210
2,2	13	40	0,04	-	-	-	-	-	-	3,24	...0220
2,25	13	40	0,04	-	-	-	-	-	-	4,71	...0225
2,3	13	40	0,04	-	-	-	-	-	-	3,17	...0230
2,4	14	43	0,04	-	-	-	-	-	-	3,30	...0240
2,5	14	43	0,04	10	10	-	1,38	2,46	-	2,38	...0250
2,6	14	43	0,05	-	-	-	-	-	-	3,06	...0260
2,65	14	43	0,05	-	-	-	-	-	-	3,46	...0265
2,7	16	46	0,05	-	-	-	-	-	-	3,42	...0270
2,8	16	46	0,05	-	-	-	-	-	-	3,42	...0280
2,9	16	46	0,05	-	-	-	-	-	-	3,56	...0290
3	16	46	0,08	10	10	-	1,38	2,46	9,50	2,33	...0300
3,1	18	49	0,08	10	10	-	1,38	3,14	13,50	3,30	...0310
3,2	18	49	0,1	10	10	-	1,38	3,03	13,50	3,30	...0320

(W100) (W101) (W099) (W099)

Fortsetzung nächste Seite