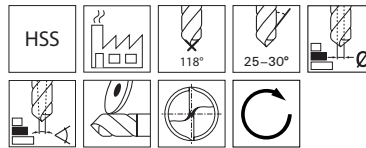


Karosseriebohrer

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.




format
professional quality

1.1



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	GGS	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 	format		Bestell-Nr.
				1064	dampf.	
				€		
2,5	9,5	43	10	1,71		...0250
3	11	46	10	1,47		...0300
3,1	11	49	10	1,49		...0310
3,2	11	49	10	1,49		...0320
3,3	11	49	10	1,49		...0330
3,5	12	52	10	1,65		...0350
4	14	55	10	1,95		...0400
4,1	14	55	10	1,95		...0410
4,2	14	55	10	1,95		...0420
4,5	16	58	10	2,01		...0450
4,8	17	62	10	2,36		...0480
5	17	62	10	2,14		...0500
5,1	17	62	10	2,46		...0510
5,2	17	62	10	2,46		...0520
6	19	66	10	2,82		...0600

(W100)

