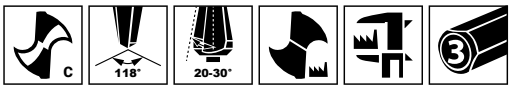
BLECHSCHÄLBOHRER

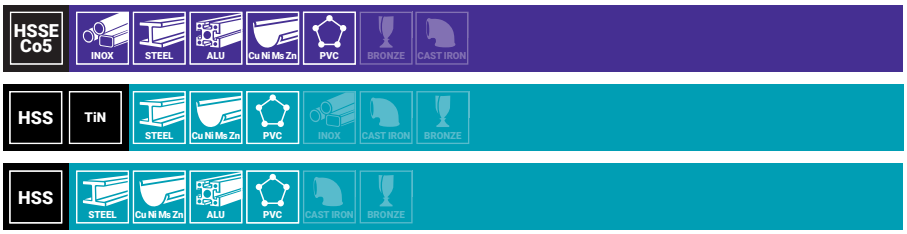
HSS + TiN + HSSE-Co 5 mit Kreuzanschliff	68
Bit HSS mit Kreuzanschliff	69
Drehzahltabelle für Blechschälbohrer	70

03





Blechschälbohrer HSS und HSSE-Co 5 mit Kreuzanschliff





Die tiefgeschliffene Spannut bietet absolute Laufruhe und hohe Schnittleistung.
Der Konus erleichtert das Zurückziehen bei durchgebohrten Blechen.

Verpackung: Kunststoff

Größe Nr.	Ø1 - Ø2 mm	L1 mm	Ø3 mm	HSS		HSS TiN		HSSE-Co 5	
1	3.0 - 14.0	58.0	6.0	101 001	1	101 001 T	1	101 001 E	1
2	4.0 - 20.0	71.0	8.0	101 002	1	101 002 T	1	101 002 E	1
3	16.0 - 30.5	76.0	9.0	101 003	1	101 003 T	1	101 003 E	1
4	24.0 - 40.0	89.0	10.0	101 004	1	101 004 T	–	–	–
5	36.0 - 50.0	97.0	12.0	101 005	1	–	–	–	–
6	40.0 - 61.0	103.0	13.0	101 006	1	–	–	–	–
7	5.0 - 25.4	87.0	10.0	101 007	1	–	–	–	–
8	5.0 - 31.0	103.0	9.0	101 008	1	101 008 T	1	101 008 E	1
9	5.0 - 22.5	79.0	8.0	101 022	1	–	–	–	–

		HSS	HSS TiN	HSSE-Co 5
4 tlg./pcs.	Blechschälbohrer-Satz in den Größen 1, 2, 3 und 1 Dose Schneidpaste 20 g	101 020 RO	101 020 TRO	101 020 ERO



101 020 RO



101 020 TRO



101 020 ERO



Blechschälbohrer-Bit HSS mit Kreuzanschliff



Die tiefgeschliffene Spannut bietet absolute Laufruhe und hohe Schnittleistung.
Der Konus erleichtert das Zurückziehen bei durchgebohrten Blechen.

Verpackung: Kunststoff

Größe Nr.	Ø1 - Ø2 mm	L1 mm	Ø3 mm	Ø3 Zoll	HSS	
2	5.0 - 20.0	78.0	6.35 x 27.0	1/4"	101 049 H	1



Produktbeschreibung

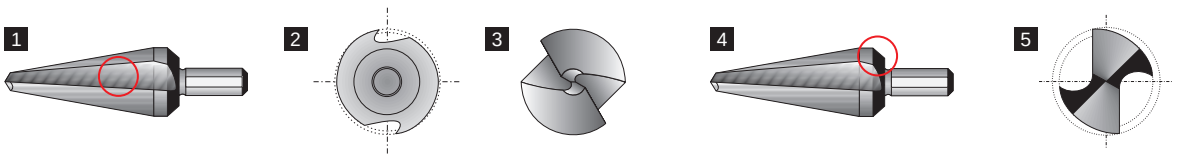
1. CBN-tiefgeschliffene Spankammer
Durch die CBN-tiefgeschliffenen Spannuten sind die Schneiden im Gegensatz zu den herkömmlich bekannten gefrästen Spannuten gratfrei und scharf. Daraus resultiert eine wesentlich höhere Schneidleistung und eine wesentlich bessere Standzeit.

2. Radial angepasster CBN-Hinterschliff
Durch den radialen CBN-Hinterschliff ist die Schneide der eindeutig höchste Punkt im Durchmesser.

3. Spannut
Die gerade oder spiralförmige Spannut bietet absolute Laufruhe und hohe Schnittleistung.
Bei der spiralförmigen Spannut werden insbesondere nicht brechende Späne wie bei einem Spiralbohrer sauber abtransportiert.

4. Konus am Ende des Blechschälbohrers
Der Konus am Ende des Blechschälbohrers erleichtert das Zurückziehen bei durchgebohrten Blechen.

5. Bohrspitze mit Kreuzanschliff DIN 1412 C
Die Hochleistungsbohrspitze mit CBN-Sonderanschliff ermöglicht das Zentrieren und Anbohren auch von dünnwandigen Materialien.



Drehzahltabelle
für Blechschälbohrer

Material:		unleg. Baustahl bis 700 N/mm²	unleg. Baustahl über 700 N/mm²	legierte Stähle bis 1000 N/mm²	Gusseisen bis 250 N/mm²	Gusseisen über 250 N/mm²	CuZn-Legierung spröde	CuZn-Legierung zäh	Al-Legierung bis 11% Si	Thermo-plaste	Duro-plaste
Blechstärke in mm:		bis 4,0	bis 4,0	bis 4,0	bis 4,0	bis 4,0	bis 4,0	bis 4,0	bis 4,0	bis 4,0	bis 4,0
Vc = m/min		30	20	20	15	10	60	35	30	20	15
Kühlschmierstoff:		Schneid-spray	Schneid-spray	Schneid-spray	Druck-luft	Druck-luft	Druck-luft	Druck-luft	Schneid-spray	Wasser	Druck-luft
Größe	Ø mm	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min
Nr. 1	3,0-14,0	3185-682	2123-455	2123-455	1592-341	1062-227	6369-1365	3715-796	3185-682	2123-455	1592-341
Nr. 2	4,0-20,0	1911-478	1274-318	1274-318	955-239	637-159	3822- 955	2229-557	1911-478	1274-318	955-239
Nr. 3	16,0-30,5	597-313	398-209	398-209	299-157	199-104	1194- 627	697-365	597-313	398-209	299-157
Nr. 4	24,0-40,0	398-239	265-159	265-159	199-119	133- 80	796- 478	464-279	398-239	265-159	199-119
Nr. 5	36,0-50,0	265-191	177-127	177-127	133- 96	88- 64	531- 382	310-223	265-191	177-127	133- 96
Nr. 6	40,0-61,0	239-157	159-104	159-104	119- 78	80- 52	478- 313	279-183	239-157	159-104	119- 78
Nr. 7	5,0-25,4	1911-376	1274-251	1274-251	955-188	637-125	3822- 752	2229-439	1911-376	1274-251	955-188
Nr. 8	5,0-31,0	1911-308	1274-205	1274-205	955-154	637-103	3822- 616	2229-360	1911-308	1274-205	955-154
Nr. 9	5,0-22,5	1911-425	1274-283	1274-283	955-212	637-142	3822- 849	2229-495	1911-425	1274-283	955-212

