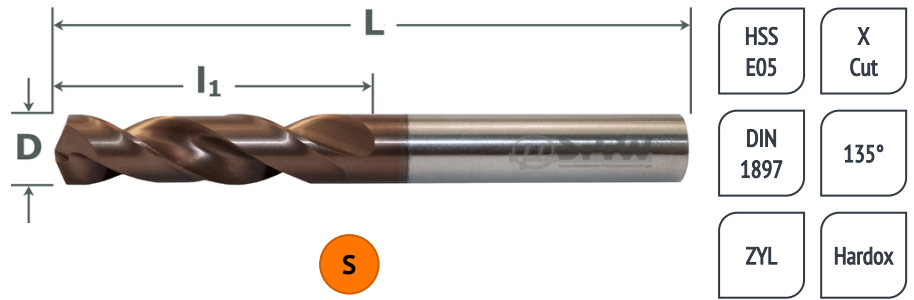


411 155

Spiralbohrer HSS-E05+X.Cut - Sonderlegierungen 3xØ HSS-E05 Drills+X.Cut Refractory Alloys 3xØ

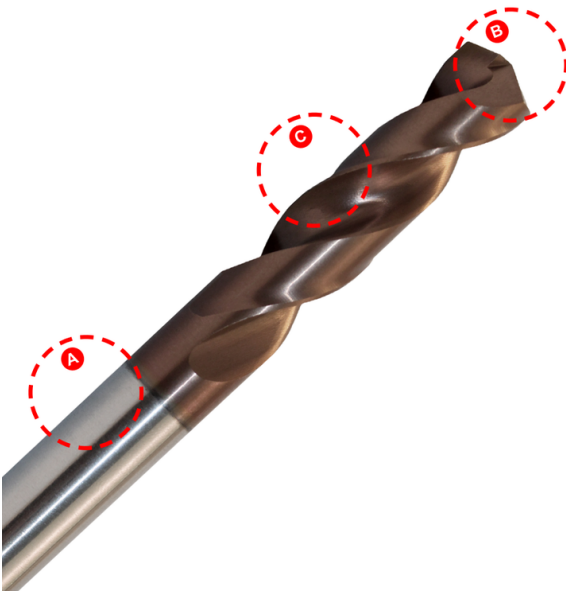


- Ni/Co-Sonderlegierungen, Hardox
- Besonders stabile Ausführung
- Kreuzanschliff ähnlich DIN 1412 C
- Oberfläche X4.Cut beschichtet
- Ni/Co alloys - Hardox
- Extremely rigid and robust
- Split point DIN 1412 C
- With X4.Cut coating



D h7	L	l1	Art. No.	Stk/pce Euro	D h7	L	l1	Art. No.	Stk/pce Euro	D h7	L	l1	Art. No.	Stk/pce Euro
2	38	12	4111550200	6,60	6,5	70	31	4111550650	13,90	11	95	47	4111551100	30,20
2,5	43	14	4111550250	5,70	6,8	74	34	4111550680	16,10	11,5	95	47	4111551150	32,10
3	46	16	4111550300	5,70	7	74	34	4111550700	13,00	12	102	51	4111551200	31,80
3,3	49	18	4111550330	8,10	7,5	74	34	4111550750	16,50	12,5	102	51	4111551250	42,40
3,5	52	20	4111550350	8,10	8	79	37	4111550800	14,40	13	102	51	4111551300	43,80
4	55	22	4111550400	8,40	8,5	79	37	4111550850	22,30	14	107	54	4111551400	48,00
4,2	55	22	4111550420	8,90	9	84	40	4111550900	20,60	15	111	56	4111551500	66,50
4,5	58	24	4111550450	8,90	9,5	84	40	4111550950	24,60	16	115	58	4111551600	75,60
5	62	26	4111550500	9,40	10	89	43	4111551000	26,00	18	123	62	4111551800	104,20
5,5	66	28	4111550550	10,50	10,2	89	43	4111551020	28,10					
6	66	28	4111550600	11,10	10,5	89	43	4111551050	28,10					

— INFO —



- A - Hochleistungsbohrer für CNC-Bearbeitung oder stationäres Bohren von verschleißfesten Stählen (z.B. HARDOX ®)
- B - Speziell verstärkter Kern für verbesserte Widerstandsfähigkeit
- C - X.Cut Beschichtung für reduzierten Verschleiß an den Schneiden

- Vermeiden Sie Vibrationen beim Bohren:
- Minimieren Sie den Abstand zwischen Bohrer und Werkstück
 - Spannen Sie das Werkstück sicher ein
 - Kurze Bohrer verwenden, um die Durchbiegung zu minimieren
 - Für reichlich Kühlmittelzufuhr sorgen

- A - High performance drill for CNC or stationary drilling of wear-resistant steels (e.g. HARDOX ®)
- B - Specially reinforced web for improved resistance against cutting stress
- C - X.Cut coating that reduces wear on the cutting edges

- Avoid vibrations when drilling:
- Minimize the distance between drill and column
 - Clamp the workpiece securely
 - Use short drill bits in order to minimize flexure
 - Provide abundant supply of coolant