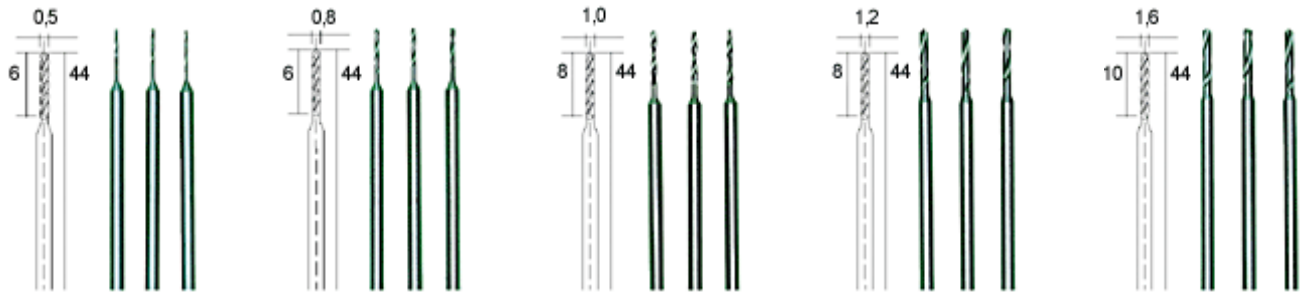




Einsatzwerkzeuge in Industrie- und Dentalqualität: Bohrer, Fräsbohrer (alle Angaben in mm).

Für Metall, Kunststoff, Holz: HSS-Bohrer

Hinweis: Die Bezeichnung HSS für diese Werkzeuggruppe kommt vom verwendeten Bohrermaterial. Hochleistungsschnellschnittstahl (HSS = High speed steel) ist ein hochlegierter Werkzeugstahl, der durch sein Herstellungsverfahren verschleißfest und bis ca. 600 °C formbeständig ist. Beim Bearbeiten von Stahl sollte als Kühlschmierstoff Schneidöl oder Kühlschmieremulsion eingesetzt werden. Bei Aluminium verwendet man Spiritus oder Petroleum. Kunststoff und Holz kann in der Regel trocken bearbeitet werden.



NO 28 864

NO 28 852

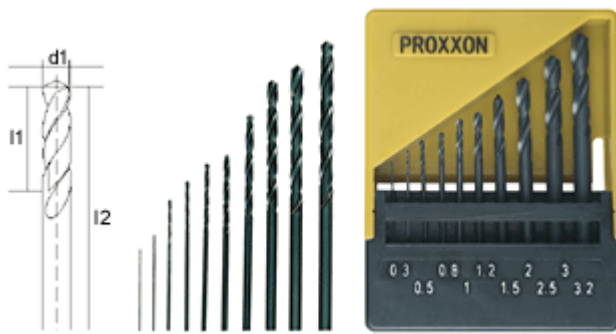
NO 28 854

NO 28 856

NO 28 858

HSS-MICRO-Spiralbohrer

Ausgewählte Stahlqualität. Zweckmäßige und stabile Konstruktion. Schaft und Bohrerteil aus einem Stück gefertigt. Optimale Rundlaufgenauigkeit. Gute Härte sorgt für lange Standzeit bei gleichzeitiger Elastizität. Zum Bearbeiten von Metall, NE-Metall, Kunststoff, Platinen, Weich- und Hartholz. Schaft Ø 2,35 mm. Arbeitsdrehzahlen siehe Tabelle.



NO 28 874

HSS-Spiralbohrer in Aufbewahrungsbox

10-teilig. Ähnlich DIN 338. Ø 0,3 - 0,5 - 0,8 - 1 - 1,2 - 1,5 - 2 - 2,5 - 3 - 3,2 mm. Zum Bohren von NE-Metall, Stahl und Edelstahl. In beschrifteter Kassette mit Aufklapp- und Ständerfunktion. Zum Spannen empfehlen wir unser 3-Backen-Bohrfutter. Arbeitsdrehzahlen siehe Tabelle.

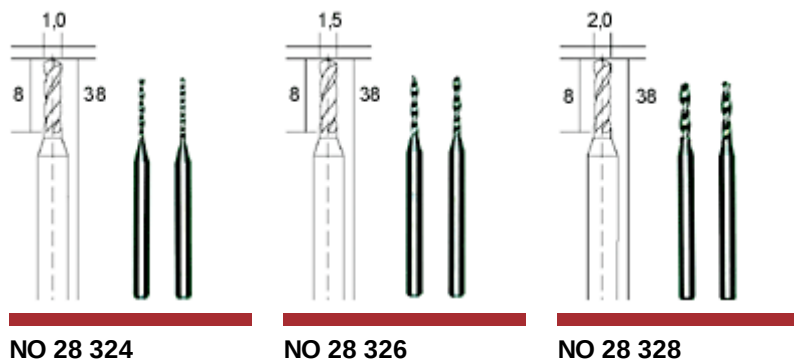


NO 28 876

HSS-Spiralbohrersatz mit Zentrierspitze in Aufbewahrungsbox

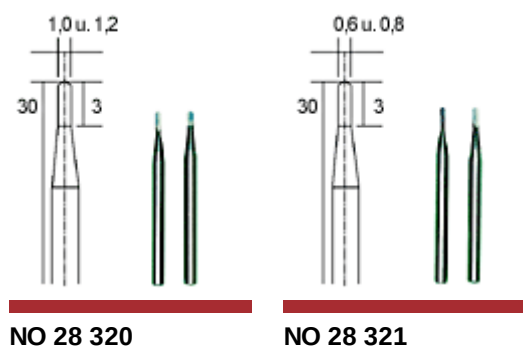
6-teilig. Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 - 3,5 - 4 mm. Zum punktgenauen Anbohren von Holz und Kunststoff, auch von Buntmetall, Stahl- und Edelstahlblech. Titanbeschichtung mindert Reibhaftung und erhöht Standzeit. Schaft Ø 3 mm. Arbeitsdrehzahlen siehe Tabelle.

Für Stahl, Glas, Platinen: Hartmetall-Bohrer



Hartmetall-Micro-Bohrer

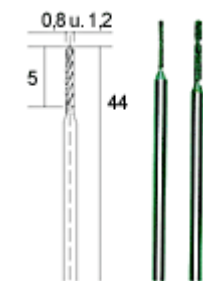
Aus verschleißarmem Hartmetall. Zum Bearbeiten von Glas, Halbedelsteinen, Porzellan, Keramik, Marmor und anderen harten Materialien. Gesteinsarten sind in Härtegrade von 1 - 10 unterteilt. Bis Härte 6 kann man mit Hartmetall bearbeiten, bei höheren Härten müssen Diamantwerkzeuge eingesetzt werden. Idealer Schneidwinkel von 6°. Schaft Ø 3,0 mm. Arbeitsdrehzahlen siehe Tabelle.



Hartmetall-Fräsbohrer (Speerbohrer)

Zum Bohren, Fräsen, Trennen von Leiterplatten aus GFK oder PERTINAX. Zum Bearbeiten von Perlen etc. Schaft Ø 2,35 mm. Arbeitsdrehzahlen siehe Tabelle.

Für Glas, Keramik, Kunststoff: Diamantwerkzeuge



Diamantierte Spiralbohrer

Zum Aufbohren vorhandener Löcher in Halbedelsteinen, Edelsteinen, etc. Schaft Ø 2,35.