

# Metallbohrer



## Metallbohrer, HSS-R, DIN 338, rollgewalzt

Spiralbohrer aus Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl nach DIN 338, rollgewalzt, zylindrisch, rechtsschneidend, Typ N, schwarze Oberfläche

### Anwendung:

Geeignet für Bohrarbeiten in den allgemein üblichen metallischen Werkstoffen wie Stahl, NE-Metalle, Stahlguss legiert und unlegiert. Bis zu 900 N/mm<sup>2</sup> Zugfestigkeit.

## Metallbohrer, HSS-G, DIN 338, geschliffen

Präzisions-Spiralbohrer aus Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl nach DIN 338, präzisionsgeschliffen, zylindrisch, rechtsschneidend, Typ N, Kreuzanschliff 135° (ab 3 mm) nach DIN 1412 C, blanke Oberfläche

### Anwendung:

Für höchste Beanspruchung und Präzision in Handwerk und Industrie. Zum Bohren in Stahl und Stahlguss, legiert und unlegiert, Grauguss, Sinterisen, Neusilber, Graphit usw. Bis zu 900 N/mm<sup>2</sup> Zugfestigkeit.

## Metallbohrer, HSS-Co, DIN 338, geschliffen

Präzisions-Spiralbohrer aus kobaltlegiertem Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl nach DIN 338, präzisionsgeschliffen, zylindrisch, Typ N, verstärkte Kerndicke, Kreuzanschliff 135° (ab 2 mm) nach DIN 1412 C, bronzene Oberfläche

### Anwendung:

Für außergewöhnliche Beanspruchung in Handwerk und Industrie. Zum Bohren in schwer zerspanbaren Werkstoffen, z. B. hitze-, korrosions- und säurebeständige Stähle, VA-Stahl, Sonderlegierungen, Schweißnähte, CrNi-Stähle. Bis zu 1100 N/mm<sup>2</sup> Zugfestigkeit.

## Metallbohrer, HSS-TiN, DIN 338, geschliffen

Präzisions-Spiralbohrer aus titanbeschichtetem Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl nach DIN 338, präzisionsgeschliffen, zylindrisch, rechtsschneidend, Typ N, Kreuzanschliff 135° (ab 3 mm) nach DIN 1412 C, Goldfarbene Oberfläche

### Anwendung:

Für außergewöhnliche Beanspruchung in Handwerk und Industrie. Zum Bohren in Stahl und Stahlguss legiert und unlegiert, Grauguss, Temperguss, Druckguss, Sinterisen, Neusilber, Graphit, Bronze und Messing. Bis zu 900 N/mm<sup>2</sup> Zugfestigkeit.

HSS-TiN Bohrer sind nicht geeignet für die Aluminiumbearbeitung.