## Kurzbohrer mit zyl. Schaft

Ausführung: Mit präzisem Spitzenanschliff und ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit.
Anwendung: Für den Einsatz auf NC-Maschinen, Automaten, Revolverbänken und Handbohrmaschinen geeignet.



| Einsatz | STAHL |  |  | inox |  |  | GUSS |  | SOND.-LEG. | NE-METALLE |  |  |  | GEHARTETER STAHL |  |  |  |
| :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: |
|  | $<700$ <br> $\mathrm{N} / \mathrm{mm}^{2}$ | $\begin{aligned} & <1000 \\ & \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{aligned}$ | $\begin{aligned} & <1400 \\ & \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{aligned}$ | ferrit./ martens. | austenitisch | Duplex | $\begin{gathered} \text { GG/ } \\ \text { GTS } \end{gathered}$ | GGG | Titan > 850 N/mm ${ }^{2}$ | $\begin{aligned} & \text { Alu< } \\ & 8 \% \mathrm{Si} \end{aligned}$ | $\begin{aligned} & \text { Alu }> \\ & 8 \% \mathrm{Si} \end{aligned}$ | Kupfer/ KupferLeg. | Graphit/ GFK/CFK/ Duropl. | $\begin{aligned} & <55 \\ & \text { HRC } \end{aligned}$ | $\begin{aligned} & <60 \\ & \text { HRC } \end{aligned}$ | $\begin{aligned} & >60 \\ & \text { HRC } \end{aligned}$ | Bestell- <br> Nr. |
| $\mathrm{V}_{\mathrm{c}}[\mathrm{m} / \mathrm{min}]$ | 44 | 35 | 22 | 20 | 16 | 18 | 40 | 30 | - | 85 | 70 | 77 | - | - | - | - | 1063 |



