

Spiralbohrer HSS-G extra lang DIN 1869, geschliffen, zyl., rechts

Spitzenwinkel 118°,
Kreuzanschliff DIN 1412C, blank
für extrem tiefe Löcher in Stahl und Metalle.
Auf ausreichende Kühlung und häufige
Spanentleerung achten.
Vorschub und Schnittgeschwindigkeit der
Stabilität des Bohrers anpassen.

Forets hélicoïdaux HSS-G extra longs DIN 1869, laminé, cyl., à droite

angle de point 118°,
affûtage en croix DIN 1412, blanc
pour le perçage de trous extrêmement profonds en
acier et acier moulés.
La vitesse de coupe et l'avance doivent tenir compte
de la solidité du foret.
évacuer fréquemment les copeaux et assurer un
refroidissement suffisant.



Ømm	Nr./No.	Gesamtl. Lg.tot.	Nutzl. lg.ut.	Fr./Stk prix/pce	Ømm	Nr./No.	Gesamtl. Lg.tot.	Nutzl. lg.ut.	Fr./Stk prix/pce
3	617 043	150	50	11.—	6	617 046	205	140	29.—
3	617 063	190	130	20.—	6	617 066	260	180	41.—
					6	617 096	330	225	56.—
3,2	617 043.2	155	105	14.80	7	617 047	225	155	34.—
3,2	617 063.2	200	135	21.50	7	617 067	290	200	52.—
					7	617 097	370	250	66.—
3,5	617 043.5	165	115	15.60	8	617 048	240	165	38.—
3,5	617 063.5	210	145	25.50	8	617 968	305	210	59.—
3,5	617 093.5	265	180	33.—	8	617 098	390	265	89.—
4	617 044	175	120	16.80	9	617 049	250	175	56.—
4	617 064	220	150	27.50	9	617 069	320	220	78.—
4	617 094	280	190	35.—	9	617 099	410	280	110.—
4,2	617 044.2	175	120	16.80	10	617 050	265	185	59.—
4,2	617 064.2	220	150	27.50	10	617 070	340	235	82.—
4,2	617 094.2	280	190	35.—	10	617 100	430	295	117.—
4,5	617 044.5	185	125	17.80	12	617 052	295	200	80.—
4,5	617 064.5	235	160	33.—	12	617 072	375	260	110.—
4,5	617 094.5	295	200	50.—	12	617 102	480	330	138.—
5	617 045	196	135	21.—					
5	617 065	245	170	35.—					
5	617 095	315	219	54.—					

Taschen à 1 Stück / étui à 1 pces