

Konsequente Verbesserung unserer SAS-P W-HSS-Bohrer

Spezial-Metalldrucker-Kassette SAS-Plus C-HSS

- Für extreme Beanspruchung in Industrie und Handwerk
- Deutlich verbesserte Standzeiten und mehr Bohrleistung
- Für alle Stähle, besonders für schwer zerspanbare und hochwarmfeste Sonderstähle (z. B. Titan und Titanlegierungen) sowie rost- und säurebeständige Stähle geeignet



Eigenschaften:

Bohrerspitze

- 130° Präzisions-Kreuz-Anschliff nach DIN 1412 C für punktgenaues Bohren und Zentrierung ohne Ankrömen
- Kleinere Schneidkräfte, genauere Lochgrößen und hohe Rundlaufgenauigkeit

Nut und Schneideteil

- Durch breite Nuten maximaler Spanraum mit reduzierter Reibung und hoher Schneidkraft
- Tiefe und breite Wendelung für hervorragende Kühlmittelzufuhr

Technische Daten:

Spitzenanschliff: Kreuzanschliff nach DIN 1412 C

Ausspitzung (DIN) Spitzenwinkel: 130°

Kerndicke: normal/standard

Kernanstieg: normal/standard

Seitenspanwinkel (Spiralwinkel): 25° – 30°

Nutenform: Typ N

Ø Toleranz: h8

Einsatzbereiche:

Materialien

- Legierte/unlegierte Stähle bis 1200 N/mm²
- Hochchromlegierte Stähle
- Titan und Titanlegierungen
- Für Stahl und Stahlguss legiert
- Grauguss, Temperguss, Sphäroguss
- Aluminium- und Aluminiumlegierungen
- Kupfer, Bronze, Messing und andere Werkstoffe

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe
703100	Spezial-Metalldrucker-Kassette SAS-Plus C-HSS	1,0 – 10,0 mm
703101	Spezial-Metalldrucker-Kassette SAS-Plus C-HSS	1,0 – 13,0 mm

Optionales Zubehör:

Art.-Nr.	Bezeichnung	Inhalt
903030	Edelstahlschneidpaste	60 g
860065	Schneidöl-Spray „Extra“	500 ml
903087	KM 200 FE-Universal-Kühlschmiermittel	
903094	BA 22, Kühlschmiermittelzusatzkonzentrat	