HSCo-Schweißpunktbohrer, TiN-beschichtet

Spezialbeschichtung für lange Standzeit

Spezialbohrer zum Entfernen von Schweißpunkten
Eine feste Zentrierspitze bedeutet, dass kein Ankörnen erforderlich ist.



Verbesserte PLUS-Zentrierspitze auch für den Einsatz auf hochfesten Blechen geeignet
Die optimierte Spitzengeometrie sorgt für eine längere Standzeit als bei herkömmlichen Schweißpunktfräsern.

Geeignet für den Einsatz in jedem Standardbohrer

Die TiN-Beschichtung verlängert die Standzeit der Schneidkanten um das Zwei- bis Dreifache.

Maximale Drehzahl:
- Ø 6 bis 1.200 U/min
- Ø 8 bis 950 U/min
- Ø 10 bis 730 U/min

Durchmesser	8 mm
Länge	78 mm
Spannutlänge	38 mm

Art.-Nr. 0710 008 8
VE: 1

Hinweis

Tipps zur Verlängerung der Standzeit der Zentrierspitze:
- Nicht in Bohrern mit Schlagspannfutter oder -spindeln verwenden.
- Den Bohrer auf eine geeignete Drehzahl einstellen. Die Drehzahl von Druckluftgeräten ist in der Regel zu hoch eingestellt.

CL01_7501030501, Rev. 0.301, Stand: 26. 06. 2026