

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft, extra kurz, DIN 8037

### Twist Drills with straight shank, stub length, DIN 8037

#### Anwendungsbeispiele

#### Applications

Spiralbohrer zum Bohren von Stahl, Stahlguss, Grauguss, Hartguss mit über 300 HB, Mangan-Hartstahl, zäharten Bronzen, Leicht- und Buntmetallen. Weiterhin geeignet für die Bearbeitung von abrasiven Werkstoffen. Für Bohrtiefen bis 3 x d.

General-purpose drill for machining steel, cast steel, grey cast iron, chilled cast iron with hardness of more than 300 HB, high-manganese steel and non-ferrous metals. Can also be used to drill abrasive materials. To drill up to three times diameter.



Seite page	Bestell-Nr. List-No.	Typ Type	Oberfläche Surface	Schneidstoff Material	Konstruktionsmerkmale Design characteristics		Verpackungseinheit Packing unit	
112	437934	N Std. helix	□	HM Cobide	Spitzenanschliff: Spitzenwinkel: Seitenspanwinkel: Kerndicke: Kernanstieg: Nutenform: Dmr-Toleranz: Schafttoleranz:	Vierflächen-Anschliff 120° normal normal normal normal h8 f11	mm d 2 – d 20	Stück / pcs. 1
					Point grinding: Point angle: Helix angle: Web thickness: Web taper: Flute form: Tolerance of dia.: Tolerance of shank:	flat surface grinding 120° normal normal normal normal h8 f11		

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft, kurz, DIN 338

### Twist Drills with straight shank, jobber length, DIN 338

#### Anwendungsbeispiele

#### Applications

Spiralbohrer zum Bohren von Stahl, Stahlguss, Grauguss, Hartguss mit über 300 HB, Mangan-Hartstahl, zäharten Bronzen, Leicht- und Buntmetallen. Weiterhin geeignet für die Bearbeitung von abrasiven Werkstoffen. Für Bohrtiefen bis 5 x d.

General-purpose drill for machining steel, cast steel, grey cast iron, chilled cast iron with hardness of more than 300 HB, high-manganese steel and non-ferrous metals. Can also be used to drill abrasive materials. To drill up to five times diameter.



Seite page	Bestell-Nr. List-No.	Typ Type	Oberfläche Surface	Schneidstoff Material	Konstruktionsmerkmale Design characteristics		Verpackungseinheit Packing unit	
115	438334	N Std. helix	□	HM Cobide	Spitzenanschliff: Spitzenwinkel: Seitenspanwinkel: Kerndicke: Kernanstieg: Nutenform: Dmr-Toleranz: Schafttoleranz:	Vierflächen-Anschliff 120° normal normal normal normal h8 f11	mm d 2 – d 20	Stück / pcs. 1
					Point grinding: Point angle: Helix angle: Web thickness: Web taper: Flute form: Tolerance of dia.: Tolerance of shank:	flat surface grinding 120° normal normal normal normal h8 f11		

## Spiralbohrer mit Zylinderschaft, lang, DIN 340

### Twist Drills with straight shank, long series, DIN 340

#### Anwendungsbeispiele

#### Applications

Spiralbohrer zum Bohren von Stahl, Stahlguss, Grauguss, Hartguss mit über 300 HB, Mangan-Hartstahl, zäharten Bronzen, Leicht- und Buntmetallen. Weiterhin geeignet für die Bearbeitung von abrasiven Werkstoffen. Für Bohrtiefen bis 8 x d.

General-purpose drill for machining steel, cast steel, grey cast iron, chilled cast iron with hardness of more than 300 HB, high-manganese steel and non-ferrous metals. Can also be used to drill abrasive materials. To drill up to eight times diameter.



Seite page	Bestell-Nr. List-No.	Typ Type	Oberfläche Surface	Schneidstoff Material	Konstruktionsmerkmale Design characteristics		Verpackungseinheit Packing unit	
119	438034	N Std. helix	□	HM Cobide	Spitzenanschliff: Spitzenwinkel: Seitenspanwinkel: Kerndicke: Kernanstieg: Nutenform: Dmr-Toleranz: Schafttoleranz:	Vierflächen-Anschliff 120° normal normal normal normal h8 f11	mm d 2 – d 20	Stück / pcs. 1
					Point grinding: Point angle: Helix angle: Web thickness: Web taper: Flute form: Tolerance of dia.: Tolerance of shank:	flat surface grinding 120° normal normal normal normal h8 f11		

## Spiralbohrer mit Morsekegelschaft, kurz, DIN 345

Twist Drills with taper shank, standard length, DIN 345

### Anwendungsbeispiele

#### Applications

Spiralbohrer zum Bohren von Stahl, Stahlguss, Grauguss, Hartguss mit über 300 HB, Mangan-Hartstahl, zäharten Bronzen, Leicht- und Buntmetallen. Weiterhin geeignet für die Bearbeitung von abrasiven Werkstoffen. Für Bohrtiefen bis 5 x d.

General-purpose drill for machining steel, cast steel, grey cast iron, chilled cast iron with hardness of more than 300 HB, high-manganese steel and non-ferrous metals. Can also be used to drill abrasive materials. To drill up to five times diameter.



Seite page	Bestell-Nr. List-No.	Typ Type	Oberfläche Surface	Schneidstoff Material	Konstruktionsmerkmale Design characteristics		Verpackungseinheit Packing unit	
121	438434	N Std. helix	□	HM Cobide	Spitzenanschliff: Spitzenwinkel: Seitenwinkel: Kerndicke: Kernanstieg: Nutenform: Dmr-Toleranz:	Vierflächen-Anschliff 120° normal normal normal normal h8	mm d 8 – d 40	Stück / pcs. 1
					Point grinding: Point angle: Helix angle: Web thickness: Web taper: Flute form: Tolerance of dia.:	flat surface grinding 120° normal normal normal normal h8		

A

B

C

D

E

F

G