TRIAG

DE

HARTNER

Precision Cutting Tools

# MULTI-STEP

NEU ENTWICKELTER SPIRALBOHRER
FÜR MAXIMALE PERFEKTION

# MULTI-STEP

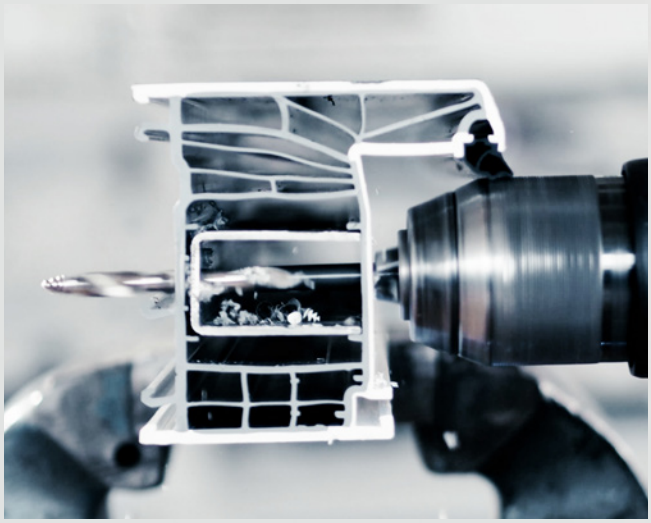
Neu entwickelter Spiralbohrer für die Anwendung in Handbohrmaschinen. Schnelles, sicheres und zuverlässiges Bohren mit besten Bohrungsqualitäten dank der innovativen stufenstrukturierten Spitzengeometrie.

## ANWENDUNGSGEBIET

- Handbohrmaschinen (Akkubohrmaschinen etc.)
- Säulen und Ständerbohrmaschinen
- ideal für exakte, runde Durchgangsbohrungen z.B. in Materialien wie Bleche, Flachmaterialien, hohlwandige (Alu-/Fenster-) Profile
- ebenso für Grundlochbohrungen geeignet
- Anbohren auch auf runden oder schrägen Oberflächen z.B. Rohren problemlos möglich
- Aufbohren einer bestehenden Bohrung
- ideal zum Ausbohren von Bolzen oder Nieten

## HIGHLIGHTS

Exakte, kreisrunde Bohrungen mit nahezu gratfreien Bohrungsaustritten, bei minimalem Kraftaufwand und schnellstem Bohrfortschritt.
Gleichzeitig komfortable und problemlose Handhabung – ohne Einhaken des Bohrers am Bohrungsaustritt oder Durchdrehen des Bohrers im Spannfutter.



## UNIVERSELL EINSETZBAR IN STAHL < 1.200 N/MM²

GUSSWERKSTOFFE, ALUMINIUM, KUNSTSTOFFE (Z.B. ACRYLGLAS), HART- UND WEICHHOLZ

HARTNER

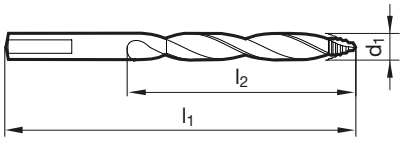
# Spiralbohrer kurz

## Artikel-Nr. 81001

| P | M | K | N | S | H |
|---|---|---|---|---|---|
| ● | ○ | ● | ○ | | |

HSS | N | ~5xD | DIN 338 | 118° | h8 | R | Cyl

neuartiger Spiralbohrer mit stufenstrukturierter Spitzengeometrie bis zu 6 Stufen • 118° Spitzenanschliff mit optimierter, schnittfreudiger Kreuzausspitzung für eine präzise Zentrierung • 3-Flächen-Schaft verhindert Durchrutschen im Bohrfutter • exakte, kreisrunde Bohrungen • optimal für Handbohrmaschinen




| d1<br>mm | l1<br>mm | l2<br>mm | d1<br>mm | l1<br>mm | l2<br>mm |
|---|---|---|---|---|---|
| 1,000 | 34,000 | 12,000 | 6,500 | 101,000 | 63,000 |
| 1,500 | 40,000 | 18,000 | 6,800 | 109,000 | 69,000 |
| 2,000 | 49,000 | 24,000 | 7,000 | 109,000 | 69,000 |
| 2,500 | 57,000 | 30,000 | 7,500 | 109,000 | 69,000 |
| 3,000 | 61,000 | 33,000 | 8,000 | 117,000 | 75,000 |
| 3,200 | 65,000 | 36,000 | 8,500 | 117,000 | 75,000 |
| 3,300 | 65,000 | 36,000 | 9,000 | 125,000 | 81,000 |
| 3,500 | 70,000 | 39,000 | 9,500 | 125,000 | 81,000 |
| 4,000 | 75,000 | 43,000 | 10,000 | 133,000 | 87,000 |
| 4,100 | 75,000 | 43,000 | 10,200 | 133,000 | 87,000 |
| 4,200 | 75,000 | 43,000 | 10,500 | 133,000 | 87,000 |
| 4,500 | 80,000 | 47,000 | 11,000 | 142,000 | 94,000 |
| 4,900 | 86,000 | 52,000 | 11,500 | 142,000 | 94,000 |
| 5,000 | 86,000 | 52,000 | 12,000 | 151,000 | 101,000 |
| 5,100 | 86,000 | 52,000 | 12,500 | 151,000 | 101,000 |
| 5,200 | 86,000 | 52,000 | 13,000 | 151,000 | 101,000 |
| 5,500 | 93,000 | 57,000 | | | |
| 6,000 | 93,000 | 57,000 | | | |

HARTNER

# Spiralbohrer-Sätze

## Artikel-Nr. 81002

| P | M | K | N | S | H |
|---|---|---|---|---|---|
| ● | ○ | ● | ○ | | |

HSS | N | ~5xD | DIN 338 | 118° | h8 | R | Cyl

neuartiger Spiralbohrer mit stufenstrukturierter Spitzengeometrie bis zu 6 Stufen • 118° Spitzenanschliff mit optimierter, schnittfreudiger Kreuzausspitzung für eine präzise Zentrierung • 3-Flächen-Schaft verhindert Durchrutschen im Bohrfutter • exakte, kreisrunde Bohrungen • optimal für Handbohrmaschinen

| d1<br>mm | steigend um<br>mm | Stück/Satz | Code-Nr. |
|---|---|---|---|
| 1,0-10,0 | 0,5 | 19 | 0,013 |
| 1,0-13,0 | 0,5 | 25 | 0,014 |

# DAS HARTNER PROGRAMM

▼ FU 500 / FN 500

▼ TIEFLOCHBOHRER

▼ INOX-BOHRER

▼ KLEINSTBOHRER

▼ GEWINDEWERKZEUGE

▼ TS-DRILLS

▼ TF 100 MULTI-MILL

▼ VHM-FRÄSWERKZEUGE

▼ FASFRÄSER

▼ MULTIPLEX

▼ MULTIPLEX HPC

▼ TM-WERKZEUG-
AUSGABESYSTEME

## HARTNER GMBH

Postfach 10 04 27 | 72425 Albstadt | Deutschland
Telefon +49 74 31 125-0 | Fax +49 74 31 125-21 547

www.hartner.de

Eventuelle Druckfehler oder zwischenzeitlich eingetretene Änderungen berechtigen nicht zu Ansprüchen.
Wir liefern ausschließlich zu unseren Liefer- und Zahlungsbedingungen. Diese können bei uns angefordert werden.

109 811/22001-III-06 | Gedruckt in Deutschland | 2022