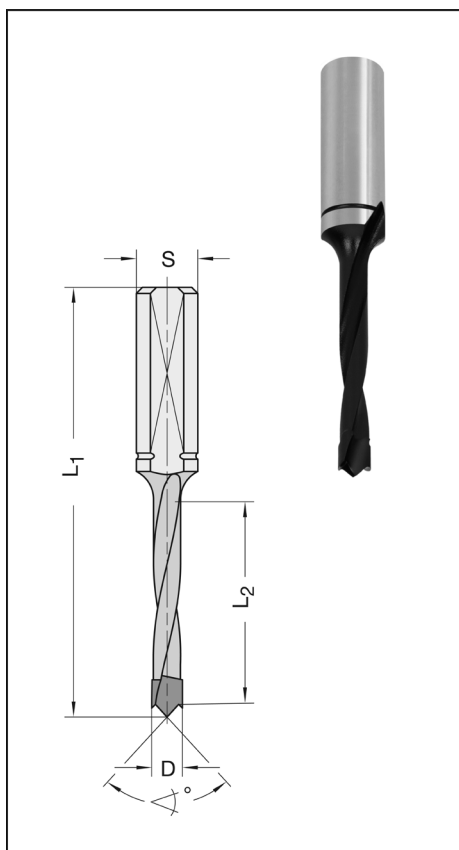


30555 Zylinderschaft 10 mm



D mm	L ₂ mm	Schaft mm	Bestellnummer
Gesamtlänge 57,5 mm			
5	27	10 x 27	30555-5-05027-L
5	27	10 x 27	30555-5-05027-R
6	27	10 x 27	30555-5-06027-L
6	27	10 x 27	30555-5-06027-R
8	27	10 x 27	30555-5-08027-L
8	27	10 x 27	30555-5-08027-R
10	27	10 x 27	30555-5-10027-L
10	27	10 x 27	30555-5-10027-R
Gesamtlänge 70 mm			
5	35	10 x 30	30555-5-05035-L
5	35	10 x 30	30555-5-05035-R
6	35	10 x 30	30555-5-06035-L
6	35	10 x 30	30555-5-06035-R
7	35	10 x 30	30555-5-07035-L
7	35	10 x 30	30555-5-07035-R
8	35	10 x 30	30555-5-08035-L
8	35	10 x 30	30555-5-08035-R
10	35	10 x 30	30555-5-10035-L
10	35	10 x 30	30555-5-10035-R
12	35	10 x 30	30555-5-12035-L
12	35	10 x 30	30555-5-12035-R
Gesamtlänge 77 mm			
5	42	10 x 30	30555-5-05044-L
5	42	10 x 30	30555-5-05044-R
8	42	10 x 30	30555-5-08044-L
8	42	10 x 30	30555-5-08044-R

Ausführung

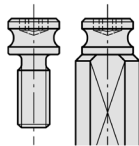
HW-massiv-Schneidkopf mit Zentrierspitze, die von einem Spitzenwinkel gebildet wird und zwei sichelförmigen Vorschneidern. Vergrößerte Spannuten. Spiralteil teflonbeschichtet. Zylinderschaft mit Spannfläche und Tiefeneinstellschraube. **Verbesserung der Standzeit** durch verschleißfeste HW-Qualität.

Anwendung

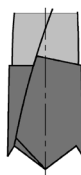
Zum Einsatz in Spannfütern, Reduzierfütern etc. auf Dübellochbohrmaschinen und CNC-Maschinen. Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen usw., auch in beschichteter Ausführung.

- Vielfache Standzeit gegenüber herkömmlichen HW-Dübellochbohrern
- Enorm reduzierte Rüstzeiten - für nur geringe Mehrkosten

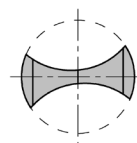
Zubehör / Ersatzteile	Bestellnummer
Längeneinstellschraube M 5 x 8	39075-0-05080-R
Längeneinstellschraube M 5 x 17, Spezialausführung*	39075-0-05017-R



* Für die Verwendung in Schnellspannfuttern Leitz PM 320-0-55 bis 58 muss eine Spezial-Längeneinstellschraube eingesetzt werden. Schaft- und Spannflächendurchmesser der Bohrer sind speziell darauf abgestimmt. Einfach die Schrauben (siehe „Ersatzteile“) zusätzlich mitbestellen. Die Bohrer werden dann mit montierter Spezialschraube ausgeliefert.



Stabil ausgebildete Zentrierspitze durch Spitzenwinkel und verstärkte Vorschneider bringen erhöhte Standzeiten.



Vergrößerte Spannuten. Die geringe Kerndicke im Zentrierspitzenbereich reduziert die Vorschubkraft und verbessert den Spantransport.