

# Produkt-Information

## Product-Information



**Art. 770 / 773 / 774 / 776**



### **EXACT-Schälbohrer aus HSS + HSSE**

Robustes Bohrwerkzeug für die Auto- und Elektroindustrie, für Maschinen- und Schaltschrankbau, für Sanitär- und Heizungstechnik.

### **EXACT - Tube & Sheet Drills HSS + HSSE**

*Sturdy drill tool for the automobile and electrical industries, for machine and switch cabinet construction, sanitary and heating engineering.*

Für Bleche, Rohre, Profile aus Stahl, CrNi-Stahl, NE-Metall, Plexiglas, Kunststoff, Holz bis zu 5 mm Wandstärke.

#### **Vorteile gegenüber Spiralbohrer:**

- Kein Ankönnen nötig, Bohrer verlaufen nicht.
- Mit einem Werkzeug ist eine Vielzahl von Loch- $\varnothing$  zu bohren.
- Mit Handbohrmaschinen können Loch- $\varnothing$  bis 60 mm erzeugt werden.
- Löcher sind weitgehend gratfrei.
- Es kann auch in sehr dünnes Material gebohrt werden.

#### **Unsere Innovationen:**

- Oberfläche "tenifer" behandelt (bei Standard-Ausführung), dadurch wesentlich geringere Neigung zum "Kaltschweißen".
- In den Nuten ist der jeweilige Loch- $\varnothing$  lasersigniert (DBGM).
- Skala, teilweise auch die Zahlen, sind bei rotierendem Werkzeug lesbar.
- Loch- $\varnothing$  kann in der Bohrung abgelesen werden.
- 3-Flächen-Mitnehmerschaft. Werkzeug kann im Bohrfutter nicht durchrutschen.

#### **Durch Sonder-(TIN) Beschichtung kann die Standzeit nochmals erheblich verbessert werden!**

Die "Teniferbehandlung" ist eine zusätzliche Oberflächenhärtung. In einem Stickstoffbad werden die Bohrer nochmals erhitzt. Dabei binden Chrom und Molybdän des HSS-Materials Stickstoff ab und bewirken durch Nitridbildung eine ausgeprägte Härtesteigerung auf über 1.000 HV. Der Kern der Schälbohrer behält eine gute, gewünschte Härte und Zähigkeit, die Oberfläche ist wesentlich härter. Verschleiß-Neigung und Aufbauschneiden werden entsprechend herabgesetzt.

Die "Titanitrid-Beschichtung" (TIN) ist eine Hartstoffverbindung aus Titan und Stickstoff. Titanitrid wird in einer Vakuumkammer als dünner, gleichmäßiger Überzug von ca. 2 bis 4  $\mu\text{m}$  auf den Werkzeugen abgelagert. Die Schichthafung ist absolut zuverlässig, die Schichthärte liegt bei ca. 2.300 HV.

#### **TIN-beschichtete Werkzeuge bieten folgende Vorteile:**

- Verbesserte Oberflächenqualität der Werkstücke
- Verringerte Kaltaufschweißung
- Höhere Schnittgeschwindigkeit
- Verlängerte Standzeit

*For sheet-metals, pipes and profiles of steel, CrNi-steel, NE-metal, Plexiglas, plastics, wood with a wall thickness of up to 5 mm.*

#### **Advantages in comparison with twist drills:**

- No centring required, the drills do not run off centre.
- A variety of hole diameters can be drilled using only one tool.
- Hole diameters of up to 60 mm can be produced using hand drills.
- Holes are almost completely free of burrs.
- Very thin-walled material can also be drilled.

#### **Our innovations:**

- Soft-nitrided surface (standard model), thus a considerably reduced tendency towards "cold pick-ups".
- The respective hole diameter is laser-marked (DBGM\*) in the flutes.
- Scale, even some of the numbers are still legible during tool rotation.
- The hole diameter can be read from the tool.
- Triple-surface lock-in tools are unable to slip in the drill chuck.

#### **Our special (TIN) coating can help to increase and improve the service life even more**

**Soft-nitriding (tenifer treatment)** is an additional surface treatment. The drills are re-heated in a nitrous bath. In this process, chromium and molybdenum from the HSS material separate nitrogen, while the formation of nitride effects a marked increase of hardness amounting to more than 1,000 HV. The core of the conical one-lip bit for sheet-metal maintains the positive, desired hardness and toughness, and the surface is considerably harder. This reduces wear and build-up cutting correspondingly.

**Titanium-Nitride Coating (TIN)** is a bonding of hard materials, consisting of titanium and nitrogen. In a vacuum chamber, titanium nitride is deposited onto the tools in form of a thin, even coating with a layer thickness of 2 - 4  $\mu\text{m}$ . The adhesion of the layer is absolutely reliable, while the layer hardness is approx 2,300 HV.

#### **TIN-coated tools provide the following advantages:**

- Improved surface quality of work pieces
- Reduced cold pick-ups
- Increased cutting speed
- Extended service life

\*DBGM: Registered and protected as our design



# Schälbohrer

## Tube & Sheet Drills



### Art. 770

**HSS, tenifer behandelt,**  
für gratfreies Bohren und  
Aufreiben von Blechen, Rohren  
und Profilen.

Für: Baustahl, CrNi-Stahl,  
NE-Metall und Kunststoff.

**HSS, tenifer-treated,**  
*for drilling and roughening of  
sheet material, pipes and profiles.*

*For: structural steel, CrNi-steel,  
non-ferrous metal and plastic.*

CODE	No.	mm	mm	mm	g	EAN-CODE
05201	1	3-14	57	6	20	052014
05202	2	6-20	66	8	50	052021
05203	3	16-30,5	72	9	120	052038
05204	4	24-40	86	10	270	052045
05205	5	36-50	87	12	490	052052
05206	6	40-61	94	12	780	052069
05207	L	4-31	104	10	150	052076
05208	A	4-22,5	76	8	70	052083

# Schälbohrer in Stahlblechkassette

## Tube & Sheet Drills in steel-plate cassette



### Art. 770-10

**HSS, tenifer behandelt,**  
für gratfreies Bohren und  
Aufreiben von Blechen, Rohren  
und Profilen.

Für: Baustahl, CrNi-Stahl,  
NE-Metall und Kunststoff.

**HSS, tenifer-treated,**  
*for drilling and roughening  
of sheet material, pipes and  
profiles.*

*For: structural steel, CrNi-steel,  
non-ferrous metal and plastic.*

CODE	No.	Inhalt	g	EAN-CODE
05209	770-10	Gr. 1 / 2 / 3 + Bohrpaste	640	052090