

Schweißpunktbohrer HFB für hochfeste und höherfeste Bleche

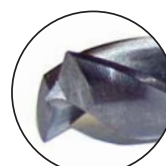
Immer mehr Fahrzeuge der neuen Modellgeneration werden mit Karosserieteilen aus höherfestem Stahl wie z. B.: „Trip-Stahl“, BTR, BOR bzw. USIBOR hergestellt.

Damit auch zukünftige Karosserie-Instandsetzungsarbeiten schnell, sicher und wirtschaftlich nach Herstellerangaben durchgeführt werden können, empfehlen wir zum Aufbohren dieser Schweißpunkte an höherfesten Karosseriebauteilen unsere Schweißpunktbohrer für HFB.

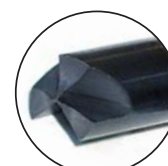
- Sonderlegierung, extra beschichtet
- Bohrer werden aus dem vollen Material gefräst und dann geschliffen
- Extreme Zähigkeit und Härte garantieren hohe Standzeiten
- Präzisionsschliff für höchste Schnittgeschwindigkeit
- Konstruktive Feinheiten des Schweißpunktbohrers für HFB erleichtern Ausbohrarbeiten um ein Vielfaches



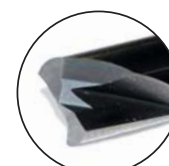
Unverzichtbare Kühl- und Schmierflüssigkeit beim Einsatz von Schweißpunktbohrern: Unsere bewährte Hochleistungs-Schneid- und Kühlpaste (Art.-Nr.: 903 095).



Schweißpunktbohrer HFB



VHM-Dreischneider



VHM-Zweischneider



Gruppe 3

Gruppe 1

Art.-Nr.	Bezeichnung	Abmessung	VPE
703 489	Vollhartmetall-Dreischneider für HFB	8,0 x 40 mm	3
703 489-1	Vollhartmetall-Dreischneider für HFB (v)*	8,0 x 44 mm	3
703 489-2	Vollhartmetall-Dreischneider für HFB (v)*	10,0 x 44 mm	3

*v = Vario

Gruppe 2

Art.-Nr.	Bezeichnung	Abmessung	VPE
703 489-3	Vollhartmetall-Zweischneider für HFB	8,0 x 80 mm	3

Gruppe 3

Art.-Nr.	Bezeichnung	Abmessung	VPE
703 485	Schweißpunktbohrer HFB	8,0 x 80 mm	10
703 486	Schweißpunktbohrer HFB (v)*	8,0 x 44 mm	10
703 488	Schweißpunktbohrer für HFB	10,0 x 90 mm	10
703 487	Schweißpunktbohrer für HFB	10,0 x 44 mm	10
703 492	Schweißpunktbohrer für HFB	12,0 x 80 mm	10
703 493	Schweißpunktbohrer für HFB (v)*	12,0 x 44 mm	10

*v = Vario



Gruppe 1



Gruppe 2

Zubehör

Art.-Nr.	Bezeichnung	VPE
703 491	Vario-Box für 10 Schweißpunktbohrer „leer“	1
713 120	DL-Schweißpunktlöser mit Gegenhalter 75 mm	1

Schweißpunktbohrer HSS-E

- Extra stabile Konstruktion für robuste Bohrbedingungen
- Besonders geeignet zum Ausbohren von Schweißpunkten
- Ankörnen der Schweißpunkte entfällt
- Konstruktion nach DIN 1414, Zylinderschaft rechtsschneidend
- Baulänge nach DIN 1897
- Sonderanschiff mit Zentrierspitze, ähnlich DIN 1412, Form E
- Zum Bohren von Stahlblech, Messingblech, Aluminium, Zinkblech, Kupferblech sowie Kunststoffplatten



Art.-Nr.	Abmessung	VPE
703 476	6,0 x 66 mm blank	10
703 477	8,0 x 79 mm blank	10
703 481	8,0 x 40 mm blank	10
703 483	8,0 x 44 mm blank (v)*	10
703 484	10,0 x 88 mm blank	10
703 478	6,0 x 66 mm TIN	10
703 479	8,0 x 79 mm TIN	10
703 480	8,0 x 40 mm TIN	10
703 482	8,0 x 44 mm TIN (v)*	10
703 491	Vario-Box für 10 Schweißpunktbohrer (ohne Bohrer)	1

*v = Vario

Zubehör Schweißpunktbohren



Art.-Nr.	Bezeichnung	VPE
903 030	Edelstahlschneidpaste, 60 g	1
860 034	Cool Metal-Spray, 500 ml, ohne Dichlormethan	12/24
840 004	Edelstahlreiniger-Spray, 500 ml	12/24