



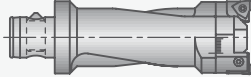

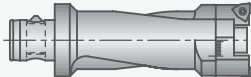

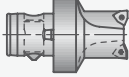
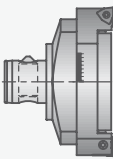

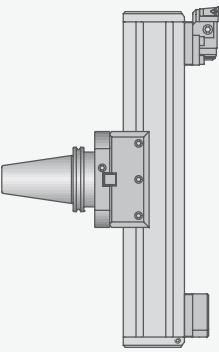







Entscheidungshilfe bei der Werkzeugauswahl

Ø (mm)	Bearbeitung									
	Durchgangsloch	Grundloch	uneben	schräg an-/ausbohren, Schnittunterbrechung	ballig	Querbohrung	Schnittaufteilung	großer Lochversatz	Paketbohren	einstellbar
24 - 215	●	●	●	●	●	●	●	●	80°	●
30 - 204	●	●	●	●	●	●		●	80°	●
14 - 44	●	●	●	●	●	●		●	80°	
196 - 401	●	●	●	●	●	●		●	80°	●
> 206 - 1000 größere Durchmesser auf Anfrage	●	●	●	●	●	●				●
10 - 48	●	●	●	●	●	●		●		
16,5 - 37	 Schraubenkopf-Versenkungen 90° und 60°		 Fräsen von Trapeznuten		 Zirkularfräsen auf Bearbeitungszentren			 Abkantfräsen auf Bearbeitungszentren		

Kühlmittel				Werkzeug	Werkstückstoff	Anbindung	
Emulsion		MMS				rechts	
innen	außen	innen	* für kurze Bohrtiefen außen			ABS	Zylinder- schaft
●	●	●	◐*		TwinKom® G01		2.14 2.16 2.18 2.20 2.22
●	●	●	◐*		TwinKom® G04		2.36
●	●	●	◐*		Easy Special™		Kapitel 4
●	●	●	◐*		TwinKom® G016		2.24
●	●	●	◐*		TwinKom® Doppelschneider in Leichtbauweise		2.38
●	●	●	◐*		Senker KWZ		2.40
					Senker KWS		2.42

