

# Bohrwerkzeuge

## Zylinderkopfbohrer HW Z=2 + V=2

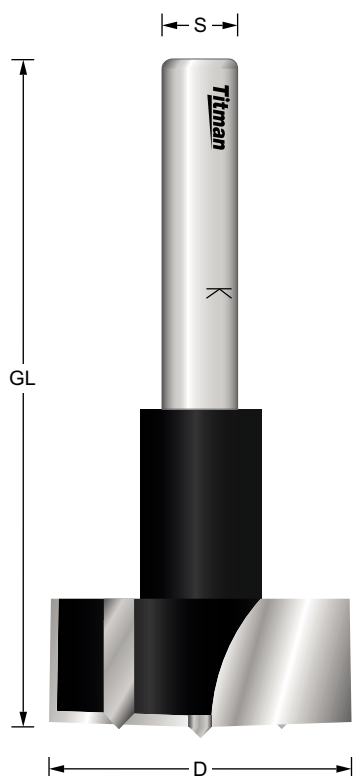
HB4090/S-10

MEC

MAN



n. max  
6.000



### Schaftdurchmesser 10 mm

Bestell-Nr.	D mm	GL mm	S mm	EUR
HB1090/S-10	10	90	10	43,45
HB1190/S-10	11	90	10	43,45
HB1290/S-10	12	90	10	47,31
HB1390/S-10	13	90	10	47,31
HB1490/S-10	14	90	10	48,24
HB1590/S-10	15	90	10	48,24
HB1690/S-10	16	90	10	48,24
HB1790/S-10	17	90	10	48,24
HB1890/S-10	18	90	10	48,24
HB1990/S-10	19	90	10	48,24
HB2090/S-10	20	90	10	50,37
HB2290/S-10	22	90	10	50,25
HB2390/S-10	23	90	10	50,25
HB2490/S-10	24	90	10	50,25
HB2590/S-10	25	90	10	50,25
HB2690/S-10	26	90	10	50,25
HB2790/S-10	27	90	10	52,37
HB2890/S-10	28	90	10	54,10
HB3090/S-10	30	90	10	58,47
HB3290/S-10	32	90	10	65,11
HB3490/S-10	34	90	10	65,25
HB3590/S-10	35	90	10	65,25
HB3690/S-10	36	90	10	74,03
HB3890/S-10	38	90	10	76,41
HB4090/S-10	40	90	10	76,41
HB4290/S-10	42	90	10	90,37
HB4490/S-10	44	90	10	103,66
HB4590/S-10	45	90	10	103,66
HB4690/S-10	46	90	10	112,17
HB4890/S-10	48	90	10	112,17
HB5090/S-10	50	90	10	112,17

Zylinderkopfbohrer mit zwei Rämerschneiden, zwei Vorschneidern und einer Zentrierspitze.

Zum Einsatz auf Ständerbohrmaschinen bei manuellem oder mechanischen Vorschub und zum Einsatz auf CNC-Maschinen geeignet.

Bis Durchmesser 12mm Ausführung mit angeschliffenen Vorschneidern. Rechtslauf.

### Schaftdurchmesser 13 mm

Bestell-Nr.	D mm	GL mm	S mm	EUR
HB5090/S-13	50	90	13	112,17
HB5590/S-13	55	90	13	144,72
HB5890/S-13	58	90	13	150,85

### Schaftdurchmesser 16 mm

Bestell-Nr.	D mm	GL mm	S mm	EUR
HB55140/S-16	55	140	16	146,89
HB56140/S-16	56	140	16	149,10
HB60140/S-16	60	140	16	153,62