

Spitzenanschliffe am Spiralbohrer

Normalanschliff

Sonderanschliffe

Kegelmantelschliff
mit ausgespitztem Kern
Vorteile: geringer Bohrdruck

Kegelmantelschliff
ausgespitzter Kern, Spanwinkel
korrigiert.
Vorteile: durch geringen Spanwinkel
und großen Keilwinkel sehr stabile,
widerstandsfähige Schneiden.

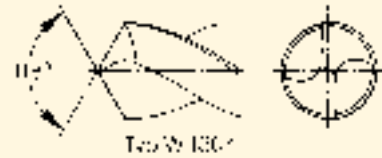
Kegelmantelschliff
mit Kreuzanschliff.
Vorteile: geringer Bohrdruck, leichtes
zentrisches Anbohren.

Kegelmantelschliff
Kern ausgespitzt, Schneidecken unter
 90° facettiert.
Vorteile: geschützte, widerstandsfähige
Schneidecken zum Bohren von Grauguß

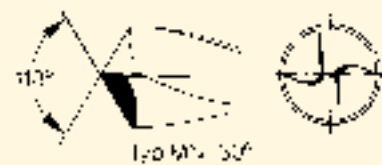
Spitzenwinkel 180°
mit Zentrumsspitze 90°
Vorteile: zentrisches Bohren, runde und
gratarme Bohrungen in Bleche.

Vierflächenschliff
Vorteile: leichtere Schleifmöglichkeit bei
kleineren Bohrerdurchmessern.

Anschliff U
ausgespitzter Kern mit Spanwinkelkorrektur bis zur
Schneidecke und positivem Spanwinkel auch im Kernbe-
reich.
Vorteile: leichtes und ruhiges Anbohren, günstige Spanför-
dereigenschaften, für große Bohrtiefen geeignet.



DIN 1412
Form A



DIN 1412
Form B



DIN 1412
Form C



DIN 1412
Form D



DIN 1412
Form E



Werknorm
Form V



Werknorm
Form U