

BORMAX GUIDE

ZAPFENSENKER FÜR GEFÜHRTE AUSFRÄSUNGEN

ARTIKELNUMMERN UND ABMESSUNGEN

ART.-NR.	Ø Fräse [mm]	Ø Innenloch zur Zentrierung [mm]	Ø Schaft [mm]	GL [mm]	NL [mm]	Stk.
F1614020	20	8	13	140	90	1
F1614025	25	8	13	140	90	1
F1614030	30	8	13	140	90	1
F1614035	35	8	13	145	95	1
F1614040	40	8	13	145	95	1
F1614045	45	10	13	150	100	1
F1614050	50	10	13	150	100	1
F1614055	55	10	13	150	100	1
F1614060	60	10	13	150	100	1
F1614065	65	10	13	155	105	1
F1614070	70	10	13	155	105	1
F1614075	75	10	13	155	105	1
F1614080	80	10	13	155	105	1
F1614100	100	10	16	160	110	1

ZENTRIERBOHRER

ART.-NR.	Ø [mm]	Für Fräsen mit Ø [mm]	NL [mm]	Stk.
F1614208	8	20 - 40	50	1
F1614210	10	44,45 - 120	50	1

SPITZE FÜR VORBOHRUNG

ART.-NR.	Ø [mm]	Für Fräsen mit Ø [mm]	Stk.
F1619208	8	20 - 40	1
F1619210	10	44,45 - 120	1

FÜHRUNGZAPFEN

ART.-NR.	Ø [mm]	Für Fräsen mit Ø [mm]	GL [mm]	NL [mm]	Stk.
F1619110	10	20 - 40	75	50	1
F1619112	12	20 - 40	75	50	1
F1619116	16	20 - 40	75	50	1
F1619014	14	45 - 100	75	50	1
F1619016	16	45 - 100	75	50	1
F1619018	18	45 - 100	75	50	1

TIEFENANSCHLAG

ART.-NR.	Für Fräsen mit Ø [mm]	Ø Innen [mm]	Stk.
F1619100	40 - 90	95	1



SNAIL ALU-WOOD

BOHRER FÜR MASSHALTIGE BOHRUNGEN IN METALL - HOLZ-VERBINDUNGEN

EIN ARBEITSGANG

Speziell entwickelter Stufenbohrer mit besonderer Bohrgeometrie der Holz und Stahl in einem Arbeitsgang bohrt.



ARTIKELNUMMERN UND ABMESSUNGEN

ART.-NR.	Ø Bohrer [mm]	GL [mm]	NL [mm]	Stk.
AT4000	8	300	220	1
AT4005	10	300	220	1
AT4010	12	300	220	1
AT4015	16	340	270	1
AT4020	20	340	270	1