



**STUFENBLECHSCHÄLBOHRER**  
**STEP SHEET DRILL**  
**FORET ÉTAGÉS**

**0652**

**DE Ausführung:** 2 Schneiden sowie Stufen für genaue Bohrdurchmesser. 065204-020 in 9 Abstufungen: 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20 065204-030 in 13 Abstufungen: 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30

Bei den FISCH® Stufenblechschälbohrern werden die Spannuten mittels Tiefschleifverfahren in das voll gehärtete Material geschliffen. Das Werkstoffgefüge wird bei dem Schleifvorgang glatt durchtrennt und ergibt somit maßhaltigere und schärfere Schneiden. Die einzelnen Stufen werden axial CBN-hinterschliffen, dadurch ist die Schneide der höchste Punkt auf der axialen Schneideebene. Die Schneiden an jeder Stufe haben einen Freiwinkel, damit auch die Schneide in der Vorschubrichtung der höchste Punkt ist. Die Bohrspitze ermöglicht das Zentrieren und Anbohren von dünnwandigen Materialien.

**Verwendung:** Zum Zentrieren und Bohren ohne Vorbohren von Blechen bis zu 4 mm Stärke, mit gleichzeitigem Entgraten (45°) durch die nächste Stufe!

**EN Characteristics:** 2 cutting edges as well as different levels for precise drilling diameters. 065204-020 up to 9 steps: 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20 065204-030 up to 13 steps: 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30

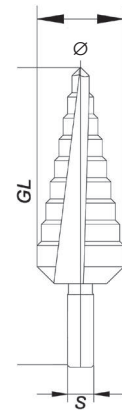
With FISCH® conical step drill bits, chip flutes are ground into the fully hardened material through the use of creep feed grinding methods. In the grinding process, the material structure is completely severed which results in dimensionally more accurate and sharp blades. The individual steps are axially CBN relief-ground which causes the blade to be the topmost point of the axial cutting plane. The blades in every step are provided with a relief angle so that the blade is the topmost point in feed direction, too. The drill bit allows centering and spot drilling of thin-walled materials.

**Usage:** For drilling into thinnest sheets and deburring 45° in one process. No predrilling necessary.

**FR Caractéristiques:** Foret étagé en acier rapide avec 2 coupes ainsi que plusieurs étages pour un diamètre de perçage très précis. 065204-020 à 9 étages: 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20 065204-030 à 13 étages: 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30

Les forets étagés HSS pour plaques d'acier et de tôle sont usinés dans un bloc d'acier trempé sur nos machines à commande numérique. La pointe permet une entame facile dans les tôles de faible épaisseur, l'arête taillée profondément, de manière nette et parfaitement affûté dans un angle permettant un avancement et une coupe rapide à chaque diamètre du foret, tout en garantissant un grand nombre de perçages ou d'ébavurages.

**Utilisation:** Pour le perçage sans avant trou dans la tôle, l'inox et les métaux non ferreux. Ebavurage simultané par le diamètre de perçage suivant.



Ø	GL	S	EAN	ART.NR.
4-20	75	8	9002696046363	065204-020
6-30	92	9, 6 3-Flächen	9002696046370	065204-030

GEEIGNET FÜR	SCHMIERSTOFFE	U/MIN
Plexiglas	Pressluft	300-1200
Al Legierung	Bohrpaste oder Schneidspray	500-2000
Gusseisen	Pressluft	200-1000
Unlegierte Baustähle	Bohrpaste oder Schneidspray	300-1200
Legierte Stähle	Bohrpaste oder Schneidspray	300-1200

SUITABLE FOR	LUBRICANT	RPM
perspex	compressed air	300-1200
al alloy	boring paste or cutting spray	500-2000
cast iron	compressed air	200-1000
unalloyed steel	boring paste or cutting spray	300-1200
alloyed steel	boring paste or cutting spray	300-1200

PRÉCONISÉ POUR	LUBRIFIANT	T/MN
le plexiglas	air comprimée	300-1200
la tôle	graisse de perçage	500-2000
l'aluminium	lubrifiant en spray	200-1000
l'inox	graisse de perçage	300-1200
les métaux non ferreux	graisse de perçage	300-1200

