

# 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.

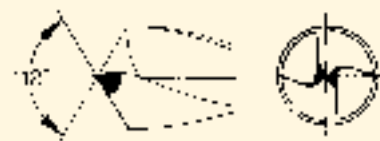
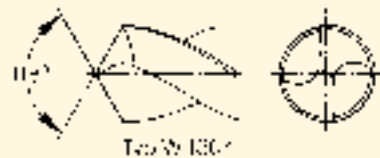
Kegelmantelschliff  
mit Kreuzanschliff.  
Vorteile: geringer Bohrdruck, leichtes  
zentrisches Anbohren.

Kegelmantelschliff  
Kern ausgespitzt, Schneidecken unter  
 $90^\circ$  facettiert.  
Vorteile: geschützte, widerstandsfähige  
Schneidecken zum Bohren von Grauguß

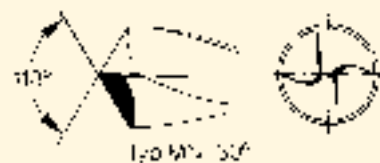
Spitzenwinkel  $180^\circ$   
mit Zentrumsspitze  $90^\circ$   
Vorteile: zentrisches Bohren, runde und  
gratarme Bohrungen in Bleche.

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