

Technisches Datenblatt

Seite: 1 / 3

PMDHSS Multidrill-Stufenbohrer HSS

- Bis zu 75% Zeitersparnis dank innovativer Schneidengeometrie vereint er mehrere Anwendungen in einem Werkzeug – für maximale Flexibilität ohne Werkzeugwechsel
- Anwendungsgebiete: Stahl 900 N/mm², Messing, Aluminium, Kunststoffe
- Schneidenanzahl: 4
- Stufenanzahl: 7 - 8
- Stufenwinkel: 90°
- Toleranz: Werksnorm
- Werkstoff: HSS
(behält seine Härte auch bei hohen Temperaturen)
- Schnitttrichtung: rechtsschneidend
- Schaft: Dreiflächenschaft
- Spitzenwinkel: 130°
- Nutprofil: spiralgenutet



Art.-Nr.	ID-Nr.	Type	VPE	(Bohrbereich) [Ø1 - Ø2]	Länge [L1]	Schaftdurch- messer [Ø3]	Ge- wicht
05106943	057796	PMDHSS	1	Satz / 3-teilig	-	-	-
05106944	057797	PMDHSSS1	1	Gr. S1 / 6-12 mm 6 7 8 9 10 11 12	105 mm	6 mm	32 g
05106945	057798	PMDHSSM2	1	Gr. M2 / 6-20 mm 6 8 10 12 14 16 18 20	120 mm	10 mm	92 g
05106946	057799	PMDHSSL3	1	Gr. L3 / 6-27 mm 6 9 12 15 18 21 24 27	125 mm	12 mm	170 g

PROTEC Produktmanagement • Ludwig-Erhard-Str. 21-39 • D-65760 Eschborn • www.protecclass.de

Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten. Nachdruck sowie jegliche elektronische Vervielfältigung nur mit unserer schriftlichen Genehmigung.
Alle Rechte vorbehalten. Stand: 2026. © PROTEC.class/PROTEC.net

Technisches Datenblatt

Seite: 2 / 3

PMDHSS Multidrill-Stufenbohrer HSS

Spezielle Nano-Beschichtung:

Durch die spezielle Nano-Beschichtung können neben niedrigen vor allem sehr hohe Schnittgeschwindigkeiten gefahren und somit Arbeitsvorgänge deutlich beschleunigt werden. Weitere positive Eigenschaften sind die extrem hohe Verschleißfestigkeit und die starke Reduzierung der Materialverschweißungen.

Turbo-Spitze:

Punktgenaues Zentrieren = kein Ankörnen mehr nötig.
Zeitersparnis durch schnelleres Anbohren = mehr Löcher in derselben Zeit bohren.



Spezielle Technologie:

Kontrollierbar bei empfindlichen Werkstoffen, wie dünnwandigen Blechen und Acrylglas.
Kraftvoll bei zähen Werkstoffen wie Edelstahl.
Die Schneidgeometrie ermöglicht einen weichen, nahtlosen Übergang zwischen den verschiedenen Durchmessern.

Der Alleskönner:

Wo Magnetbohrmaschinen mit geringer Haftkraft Probleme haben, bietet der Multidrill durch den Einsatz in Handbohrmaschinen maximale Flexibilität.
Zudem können schwer zugängliche Stellen wie z.B. T-Träger erreicht werden.

* Zur Kühlung empfohlen:

PSSP 400 Schneidöl-Spray

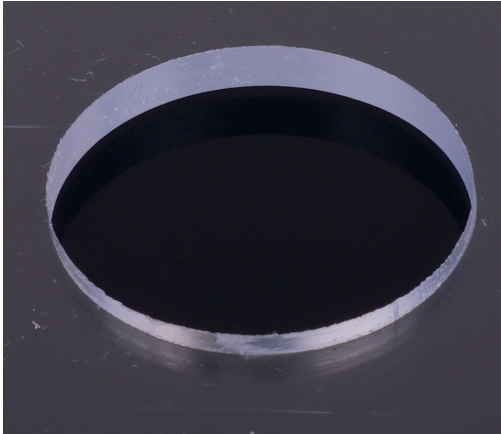
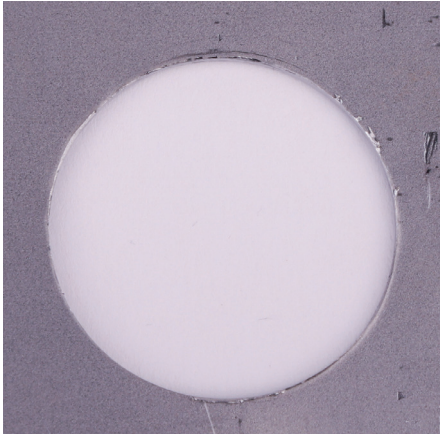
Art.-Nr. 05103917 / ID-Nr. 054413

Drehzahltablelle

Material	Anwendung	Arbeitsgang	Handbohrmaschine	Ständerbohrmaschine manueller Vorschub	Ständerbohr- / CNC-Maschine automatischer Vorschub
 	Haupt-anwendung	Anbohren (Durchbohren 1. Stufe)	bis 1000 U/min Kühlung empfohlen *	bis 1000 U/min Kühlung empfohlen *	ca. 750 U/min f = 0,1 mm/U Kühlung notwendig *
		Aufbohren (ab 2. Stufe)	100-250 U/min Kühlung empfohlen *	250-350 U/min Kühlung empfohlen *	
	Neben-anwendung (bedingt geeignet)	Anbohren (Durchbohren 1. Stufe)	bis 600 U/min Kühlung notwendig *	bis 600 U/min Kühlung notwendig *	ca. 600 U/min f = 0,05 mm/U Kühlung notwendig *
		Aufbohren (ab 2. Stufe)	100-200 U/min Kühlung notwendig *	200-300 U/min Kühlung notwendig *	

PROTEC Produktmanagement • Ludwig-Erhard-Str. 21-39 • D-65760 Eschborn • www.protecclass.de

Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten. Nachdruck sowie jegliche elektronische Vervielfältigung nur mit unserer schriftlichen Genehmigung.
Alle Rechte vorbehalten. Stand: 2026. © PROTEC.class/PROTEC.net

	Stufenbohrer		Multidrill
			
Ausführung	Spiralnut	Spiralnut + Stufenspitze	Spiralnut + Zentrierspitze
Anwendung	Blech- und Metallbearbeitung z. B. Elektrohandwerk, Sanitär- und Heizungstechnik, Behälter- und Apparatebau, Karosseriebau		Baustahl (z. B. T-Träger) z. B. Kranbau, Schlosserei, Brückenbau
	In stationären und handgeführten (AKku-) Elektrowerkzeugen		
	Profi-Handwerk	Industrie	
Anzahl der Schneiden	2	2	4
Max. Bohrmaterialstärke	4 mm	4 mm	10 mm
Bohrdauer (S 235 JR 1 mm)	32,32 Sek.	26,7 Sek.	54 Sek. (S 235 JR 10 mm)
Spanabfuhr	optimale Spanabfuhr	optimale Spanabfuhr	optimale Spanabfuhr
Ankörnen	Ankörnen notwendig	kein Ankörnen notwendig	kein Ankörnen notwendig
Bohrkomfort	- geringer Kraftaufwand und kaum Verlauf beim Anbohren - Stufenwechsel gut kontrollierbar - geringe Vorschubkraft über gesamten Bohrvorgang notwendig - kein Verzug des Blechs - geringe/nicht sichtbare Temperaturentwicklung	- geringer Kraftaufwand und kein Verlaufen beim Anbohren auch auf runden Oberflächen - Stufenwechsel gut kontrollierbar - geringe Vorschubkraft über gesamten Bohrvorgang notwendig - kein Verzug des Blechs - geringe/nicht sichtbare Temperaturentwicklung	kein Werkzeugwechsel – 5 in 1 Ersetzt: 1. Ankörner 2. Spiralbohrer bis zu 8 verschiedene Ø 3. Kernbohrer bis zu 8 verschiedene Ø 4. Stufenbohrer 5. Entgrater
Bohrergebnis – Spiralnut	 		
Bohrergebnis – Geradnut	