Zentrierbohrer
Ausführung:
$\varnothing$-Toleranz: $\varnothing 1,0-2,5=+0,14 \mathrm{~mm}$
$\varnothing 3,15-5,0=+0,18 \mathrm{~mm}$ $\varnothing 6,3=+0,22 \mathrm{~mm}$

Anwendung: Standardzentrierbohrer zum Herstellen von Zentrier-
bohrungen nach DIN 332, Form A, Blatt 1 (ohne Schutzsenkung).


| Einsatz | STAHL |  |  | inox |  |  | GUSS |  | SOND.-LEG. | NE-METALLE |  |  |  | gehärteter stahl |  |  |  |
| :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: |
|  | $\begin{aligned} & <700 \\ & \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{aligned}$ | $\begin{aligned} & <1000 \\ & \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{aligned}$ | $\begin{aligned} & <1400 \\ & \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{aligned}$ | ferrit./ martens. | austenitisch | Duplex | $\begin{gathered} \text { GG/ } \\ \text { GTS } \end{gathered}$ | GGG | Titan > $850 \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2}$ | $\begin{gathered} \text { Alu< } \\ 8 \% \mathrm{Si} \end{gathered}$ | $\begin{gathered} \text { Alu > } \\ 8 \% \mathrm{Si} \end{gathered}$ | Kupfer/ KupferLeg. | Graphit/ GFK/CFK/ Duropl. | $\begin{aligned} & <55 \\ & \text { HRC } \end{aligned}$ | $\begin{aligned} & <60 \\ & \text { HRC } \end{aligned}$ | $\begin{aligned} & >60 \\ & \text { HRC } \end{aligned}$ | Bestell- <br> Nr . |
| $\mathrm{V}_{\mathrm{c}}[\mathrm{m} / \mathrm{min}]$ | 20 | 10 | 6 | - | - | - | 15 | 5 | 3 | 30 | 30 | 20 | 3 | - | - | - | 1120 |
|  | 25 | 20 | 16 | 10 | - | 6 | 20 | 16 | 5 | 40 | - | 60 | - | - | - | - | 1121 |
|  | 20 | 10 | 6 | - | - | - | 15 | 5 | 3 | 30 | 30 | 20 | 3 | - | - | - | 1123 |
|  | 20 | 10 | 6 | - | - | - | 15 | 5 | 3 | 30 | 30 | 20 | 3 | - | - | - | 1126 |
|  | 25 | 20 | 10 | 10 | - | 5 | 20 | 15 | 3 | 30 | 30 | 20 | 3 | - | - | - | 1127 |




## Zentrierbohrer-Satz



