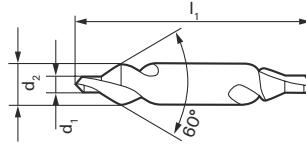
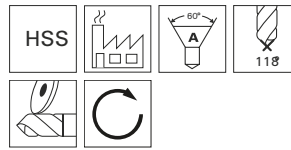


Zentrierbohrer, extralang

Ausführung:

Ø-Toleranz: Ø 1,0–2,5 = +0,14 mm
 Ø 3,15–5,0 = +0,18 mm
 Ø 6,3 = +0,22 mm

Anwendung: Langer Spezialbohrer zum Herstellen von Zentrierbohrungen nach DIN 332, Blatt 1, Form A (ohne Schutzsenkung) für vertieft liegende Zentrierstellen.



blank

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	
V _c [m/min]	25	20	16	10	8	6	20	16	5	40	-	60	-	-	-	1133

Bohrer-Ø d ₁ k12	Schaft-Ø d ₂ h8	Gesamtlänge l ₁	für Werkstück-Ø	GUHRING		Bestell-Nr.
				STAHL < 700 N/mm²	1133 blank	
mm	mm	mm	mm	f mm/U	€	
1	3,15	120	6– 8	0,02	20,90	...0100
1,6	4	120	10–15	0,02	20,40	...0160
2	5	120	15–20	0,03	19,25	...0200
2,5	6,3	120	20–30	0,03	23,00	...0250
3,15	8	120	30–40	0,04	44,20	...0315

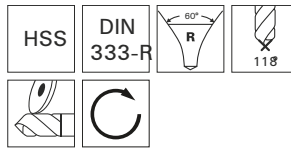
(W101)

Zentrierbohrer

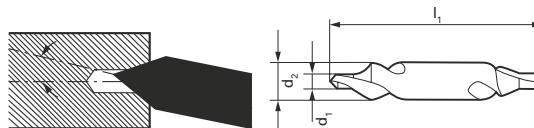
Ausführung: Mit Radius (geringere Bruchgefahr).

Ø-Toleranz: Ø 1,0–2,5 = +0,14 mm
 Ø 3,15–5,0 = +0,18 mm
 Ø 6,3 = +0,22 mm

Anwendung: Standardzentrierbohrer zum Herstellen von Zentrierbohrungen nach DIN 332, Blatt 1, Form R (mit Radius).



1129 blank format professional quality



1134 blank GUHRING

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	20	10	6	-	-	-	15	5	3	30	30	20	3	-	-	-	1129
	25	20	16	10	8	6	20	16	5	40	-	60	-	-	-	-	1134

Bohrer-Ø d ₁ k12	Schaft-Ø d ₂ h8	Gesamtlänge l ₁	für Werkstück-Ø	format		GUHRING		Bestell-Nr.
				STAHL < 700 N/mm²	1129 blank	1134 blank		
mm	mm	mm	mm	f mm/U	€	€		
0,5*	3,15	25	< 4	0,02	-	10,55	...0050	
0,8*	3,15	25	4– 6	0,02	-	10,15	...0080	
1	3,15	31,5	6– 8	0,02	3,28	8,30	...0100	
1,25	3,15	31,5	8– 10	0,02	3,28	9,85	...0125	
1,6	4	35,5	10– 15	0,02	3,58	7,85	...0160	
2	5	40	15– 20	0,03	3,84	7,95	...0200	
2,5	6,3	45	20– 30	0,03	4,15	9,40	...0250	
3,15	8	50	30– 40	0,04	5,55	12,75	...0315	
4	10	56	40– 63	0,05	7,50	17,55	...0400	
5	12,5	63	63–100	0,07	12,05	26,70	...0500	
6,3	16	71	100–150	0,09	17,65	39,70	...0630	
8	20	80	150–250	0,1	-	62,70	...0800	
10	25	100	> 250	0,12	-	125,00	...1000	
12,5	31,5	125	> 250	0,12	-	259,00	...1250	

* Einseitig schneidend. (W106) (W101)