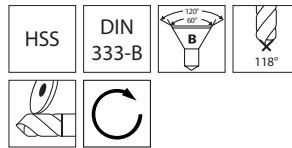


Zentrierbohrer

Ausführung: Mit Radius (geringere Bruchgefahr).

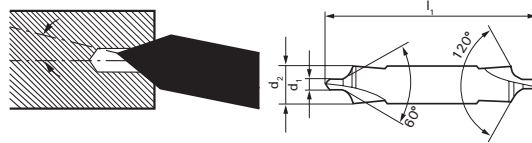
Ø-Toleranz: Ø 1,25–2,5 = +0,14 mm
 Ø 3,15–5 = +0,18 mm
 Ø 6,3 = +0,22 mm

Anwendung: Standardzentrierbohrer zum Herstellen von Zentrierbohrungen nach DIN 332, Blatt 1, Form B (mit Schutzsenkung 120°).



format
professional quality

1.1



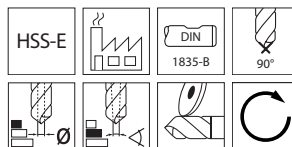
Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./ martens.	austeni- tisch	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer- Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	20	10	6	–	–	–	15	5	3	30	30	20	3	–	–	–	1132

				format		Bestell-Nr.
				STAHL < 700 N/mm ²	1132 blank	
Bohrer-Ø d ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ h8 mm	Gesamtlänge l ₁ mm	für Werkstück-Ø mm	f mm/U	€	
1,25	5	31,5	8– 10	0,02	6,55	...0125
1,6	6,3	35,5	10– 15	0,02	5,40	...0160
2	8	40	15– 20	0,03	7,25	...0200
2,5	10	45	20– 30	0,03	7,25	...0250
3,15	11,2	50	30– 40	0,04	7,85	...0315
4	14	56	40– 63	0,05	12,80	...0400
5	18	63	63– 100	0,07	17,75	...0500
6,3	20	71	100– 150	0,09	24,30	...0630
(W106)						

NC-Anbohrer mit zyl. Schaft

Ausführung: Sehr stabiles Modell, mit präzisiertem Spitzenanschliff und schmaler Querschneide. Mit einem Seitenfreiwinkel von 12°/30°.
Ab Ø 6 mm mit Mitnahmefläche nach DIN 1835-B. Ø-Toleranz: h6.

Anwendung: Spezialbohrer für schnelles und positionsgenau Anbohren auf NC-Maschinen, Lehrenbohrwerken, u. a. kapitalintensiven Bohrwerken, zum Zentrieren und Anfasen von Gewindebohrungen in einem Arbeitsgang.



format
professional quality



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./ martens.	austeni- tisch	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	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	–	–	–	1140
	20	10	6	–	–	–	15	5	3	30	30	20	3	–	–	–	1146

				format		Bestell-Nr.
				STAHL < 700 N/mm ²	1140 blank	
Ø h8 mm	Nutenlänge mm	Gesamtlänge mm	f mm/U	€	€	
3	12	46	0,05	3,57	–	...0300
4	12	55	0,06	4,12	–	...0400
5	14	62	0,07	4,67	8,40	...0500
6	16	66	0,09	8,55	11,90	...0600
8	21	79	0,1	10,70	14,65	...0800
10	25	89	0,13	15,15	20,30	...1000
12	30	102	0,16	17,30	26,00	...1200
16	38	115	0,2	32,20	36,70	...1600
20	45	131	0,23	53,50	63,30	...2000
				(W106)	(W106)	