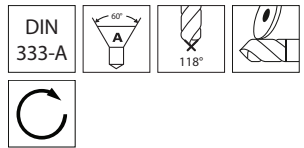


1.1

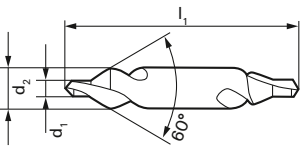
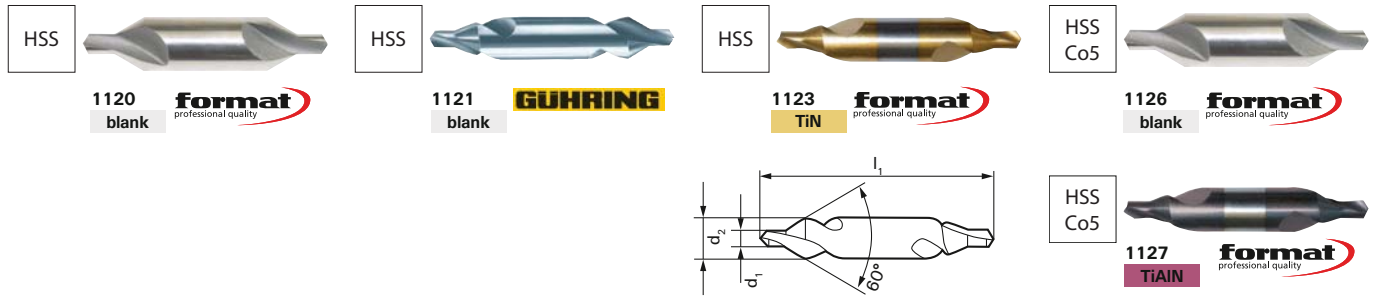
Zentrierbohrer

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: Standardzentrierbohrer zum Herstellen von Zentrierbohrungen nach DIN 332, Form A, Blatt 1 (ohne Schutzsenkung).



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	-	-	-	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
	25	20	10	10	-	5	20	15	3	30	30	20	3	-	-	-	1127

Bohrer-Ø d ₁ k12 mm	Schaft-Ø d ₂ h8 mm	Gesamtlänge l ₁ mm	für Werkstück-Ø mm	f mm/U	STAHL	1120	1121	1123	1126	1127	Bestell-Nr.
					< 700 N/mm²	blank	blank	TiN	blank	TiAlN	
0,5*	3,15	25	< 4	0,02	€	€	€	€	€	€	...0050
0,8*	3,15	25	4– 6	0,02	-	10,60	10,40	-	-	-	...0080
0,8*	3,15	25	4– 6	0,02	4,12	-	-	-	-	-	...0081
1	3,15	31,5	6– 8	0,02	2,93	9,80	9,30	4,70	9,45	-	...0100
1,25	3,15	31,5	8– 10	0,02	2,93	11,35	9,30	-	-	-	...0125
1,6	4	35,5	10– 15	0,02	3,03	9,80	9,60	4,64	9,75	-	...0160
2	5	40	15– 20	0,03	3,45	9,25	9,85	5,65	10,15	-	...0200
2,5	6,3	45	20– 30	0,03	4,10	11,00	10,85	6,50	10,45	-	...0250
3,15	8	50	30– 40	0,04	5,25	15,55	12,30	7,70	11,75	-	...0315
4	10	56	40– 63	0,05	7,50	22,50	14,55	10,75	14,65	-	...0400
5	12,5	63	63–100	0,07	10,40	31,70	16,95	18,45	21,20	-	...0500
6,3	16	71	100–150	0,09	17,00	46,30	20,90	23,50	27,20	-	...0630
8	20	80	150–250	0,1	26,20	73,20	34,20	-	-	-	...0800
10	25	100	> 250	0,12	55,60	146,00	-	-	-	-	...1000

* Einseitig schneidend.

Zentrierbohrer-Satz

Satzinhalt mm	Anzahl Zentrierbohrer Stück	1120	1126	1127	Bestell-Nr.
		blank	blank	TiAlN	
0,5–4	7	54,00	-	-	...1001
1 –4	6	-	96,10	96,10	...0631

