

Zentrierbohrer

Zentrierbohrer ohne Fläche

Katalog-Nr. 71600



Standardbohrer zum Herstellen von Zentrierbohrungen nach DIN 332, Blatt 1, Form A (ohne Schutzsenkung).
Zentrierbohrer mit \varnothing 0,5 und 0,8 mm werden nur einseitig mit Spitze gefertigt.

DIN 333

Schneidstoff	HSS
Oberfläche	blank
Form	A
Schneidrichtung	rechts
Anschliff	Kegelmantelanschliff
Spitzenwinkel °	118
Ausspitzung $\geq \varnothing$	1,60

Ø-Toleranz

Ø-Tol. am Schaft: h7 (nach DIN h9)
Ø-Tol. am Bohrer (nach neuer Norm):
Ø 0,50 – 2,50 = + 0,14 mm
Ø 3,15 – 5,00 = + 0,18 mm
Ø 6,30 – 10,0 = + 0,22 mm
Ø 12,50 = + 0,27 mm
Ausspitzung: nach DIN 1412, Form A

Zentrierbohrer ohne Fläche

Katalog-Nr. 71601



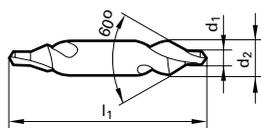
Standardbohrer zum Herstellen von Zentrierbohrungen nach DIN 332, Blatt 1, Form A (ohne Schutzsenkung).
Zentrierbohrer mit \varnothing 0,5 und 0,8 mm werden nur einseitig mit Spitze gefertigt.

DIN 333

Schneidstoff	HSS
Oberfläche	blank
Form	A
Schneidrichtung	links
Anschliff	Kegelmantelanschliff
Spitzenwinkel °	118
Ausspitzung $\geq \varnothing$	1,60

Ø-Toleranz

Ø-Tol. am Schaft: h7 (nach DIN h9)
Ø-Tol. am Bohrer (nach neuer Norm):
Ø 0,50 – 2,50 = + 0,14 mm
Ø 3,15 – 5,00 = + 0,18 mm
Ø 6,30 – 10,0 = + 0,22 mm
Ø 12,50 = + 0,27 mm
Ausspitzung: nach DIN 1412, Form A



Katalog-Nr.	71600	71601
Schneidstoff	HSS	HSS
Rabattgruppe	132	138
Schneidrichtung	rechts	links
Oberfläche	blank	blank

d1	d2	l1	Stückpreis	
mm	mm	mm		
0,500	3,150	25,00	●	●
0,800	3,150	25,00	●	●
1,000	3,150	31,50	●	●
1,250	3,150	31,50	●	●
1,600	4,000	35,50	●	●
2,000	5,000	40,00	●	●
2,500	6,300	45,00	●	●
3,150	8,000	50,00	●	●
4,000	10,000	56,00	●	●
5,000	12,500	63,00	●	●
6,300	16,000	71,00	●	●
8,000	20,000	80,00	●	●
10,000	25,000	100,00	●	●
12,500	31,500	125,00	●	●