

VHM-Zentrierbohrer

Zentrierbohrer ohne Fläche

Katalog-Nr. 71616



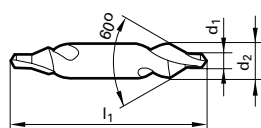
Standardbohrer zum Herstellen von Zentrierbohrungen nach DIN 332, Blatt 1, Form A (ohne Schutzsenkung). Besonders geeignet zum Bohren von hochfesten Stählen, Stahlguss, Grauguss, Hartguss, Mangan-Hartstahl, CrNi-Stählen, Bronzen, Leicht- und Buntmetallen. Ferner geeignet für die rationelle Bearbeitung von abrasiven Werkstoffen (AlSi-Legierungen), faserverstärkten Kunststoffen und anderen Duroplasten, die eine Schmirgelwirkung auf die Schneiden und Fasen des Bohrers ausüben.

Zentrierbohrer mit Ø 0,5 und 0,8 mm werden nur einseitig mit Spitze gefertigt.

Werksnorm

Schneidstoff	VHM
Oberfläche	blank
Form	A
Schneidrichtung	rechts
Anschliff	Kegelmantelschliff
Spitzenwinkel °	118
Ausspitzung ≥ Ø	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.	71616
Schneidstoff	VHM
Rabattgruppe	102
Schneidrichtung	rechts
Oberfläche	blank

d1 mm	d2 mm	l1 mm	Stückpreis
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	●