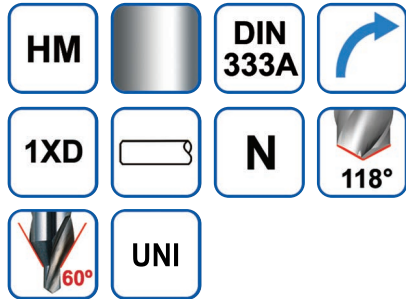


HM-Zentrierbohrer DIN 333A

295...



- Zum Fertigen von Zentrierbohrungen 60° nach DIN 332 in allen Werkstoffen

Schärfdienst

DIN	333A
Artikelnummer	295...
Typ	Werksnorm
Schneidstoff	VHM
Innenkühlung	
Beschichtung	
Spitzenwinkel	118°
Größenbereich (mm)	1,6 - 4
Werkstoff	VC = m/min
Alu, langspanend	70
Alu, kurzspanend	70
Alu-Guss > 10% Si	70
Stahl < 500 N/mm ²	30
Stahl < 750 N/mm ²	30
Stahl < 850 N/mm ²	30
Automatenstärke < 1000 N/mm ²	
Unleg.Vergütungsstähle < 1000 N/mm ²	
Stahl > 1200 N/mm ²	
Werkzeugstähle < 1400 N/mm ²	
Legierte Einsatzstähle > 1200 N/mm ²	
Rostfreie Stähle < 750 N/mm ²	10
Gusseisen < 650 N/mm ²	15
Gusseisen (GGG, GT) < 260 HB	

Ø ↓	f ↓ mm/min-1
1,00	0,02
1,25	0,02
1,60	0,02
2,00	0,02
2,50	0,03
3,15	0,03
4,00	0,03
5,00	0,04
6,30	0,05