

Garant
Kernloch-Stufenzentrierbohrer HSS-E A, unbeschichtet, für Gewinde: M12

Bestelldaten

Bestellnummer	111310 M12
GTIN	4062406101930
Artikelklasse	11A

Beschreibung
Ausführung:

Stufenzentrierbohrer für Gewinde-Kernlochzentrierungen nach Form A.

Zur **kombinierten Fertigung** von Zentrierung, Eingangsfase und Kernlochbohrung **in einem Arbeitsgang**.

Nenn- \varnothing D_c : 10,2 mm

\varnothing D_1 1. Stufe mit Fase $\pm 0,05$: 13 mm

\varnothing D_2 2. Stufe: 20 mm

Stufenhöhe L_1 1. Stufe: 28 mm

Stufenhöhe L_2 2. Stufe: 34,5 mm

für Werkstück- \varnothing : 210 – 250 mm

Technische Beschreibung

Nenn- \varnothing D_c	10,2 mm
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm ²	0,2 mm/U
Gesamtlänge L	105 mm
Schaft- \varnothing D_s	20 mm
für Werkstück- \varnothing	210 – 250 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Stufenhöhe L_1 1. Stufe	28 mm
Stufenhöhe L_2 2. Stufe	34,5 mm
\varnothing D_2 2. Stufe	20 mm

Ø D ₁ 1. Stufe mit Fase ±0,05	13 mm
Beschichtung	unbeschichtet
Schneidstoff	HSS E
Norm	DIN 332/2
Typ	A
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,05
Senkwinkel	60 Grad
Schneidrichtung	rechts
Schaft	Zylinderschaft mit h7
Innenkühlung	nein
Farbring	ohne
Produktart	Zentrierbohren

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	65 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	65 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	60 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	28 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	30 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	30 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	9 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	7 m/min	M
GG(G)	geeignet	28 m/min	K
CuZn	geeignet	35 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		

