

**Garant**

## Kernloch-Stufenzentrierbohrer HSS-E A mit Fläche, unbeschichtet, für Gewinde: M4



### Bestelldaten

Bestellnummer	111313 M4
GTIN	4062406101947
Artikelklasse	11A

### Beschreibung

#### Ausführung:

Stufenzentrierbohrer für Gewinde-Kernlochzentrierungen nach Form A.

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

Mit zusätzlicher Fläche am Schaft.

Nenn-Ø  $D_c$ : 3,3 mm

Ø  $D_1$  1. Stufe mit Fase  $\pm 0,05$ : 4,3 mm

Ø  $D_2$  2. Stufe: 8 mm

Stufenhöhe  $L_1$  1. Stufe: 11 mm

Stufenhöhe  $L_2$  2. Stufe: 12,6 mm

für Werkstück-Ø: 40 – 63 mm

### Technische Beschreibung

$s - 0,1$	6,75 mm
Vorschub $f$ in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm/U
Gesamtlänge $L$	63 mm
Nenn-Ø $D_c$	3,3 mm
für Werkstück-Ø	40 – 63 mm
Schaft-Ø $D_s$	8 mm
Anzahl Schneiden $Z$	2

Stufenhöhe L <sub>2</sub> 2. Stufe	12,6 mm
Stufenhöhe L <sub>1</sub> 1. Stufe	11 mm
Ø D <sub>2</sub> 2. Stufe	8 mm
Ø D <sub>1</sub> 1. Stufe mit Fase ±0,05	4,3 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	geeignet	28 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	30 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	30 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	9 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	7 m/min	M
GG(G)	geeignet	28 m/min	K
CuZn	geeignet	35 m/min	N

Öl	geeignet
nass maximal	geeignet