

Garant**Zentrierbohrer HSS-E R mit Fläche, unbeschichtet, Nenn-Ø DC k12: 2,5mm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 111450 2,5 |
| GTIN | 4045197000729 |
| Artikelklasse | 11A |

Beschreibung**Ausführung:**

Aus dem Vollen geschliffen und hinterschliffen, spiralgenutet.
Merkmale des Radius-Zentrierbohrers Form R: Siehe Nr. 111350.

Technische Beschreibung

| | |
|---|---------------|
| Vorschub f in Stahl < 900 N/mm ² | 0,03 mm/U |
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| für Werkstück-Ø | 20 – 30 mm |
| Schafttoleranz | h7 |
| s – 0,1 | 5,35 mm |
| Nenn-Ø D _c | 2,5 mm |
| Schaft-Ø D _s | 6,3 mm |
| Gesamtlänge L | 45 mm |
| Beschichtung | unbeschichtet |
| Schneidstoff | HSS E |
| Norm | DIN 333 |
| Typ | R |
| Toleranz Nenn-Ø | k12 |
| Senkwinkel mit Radius | 60 Grad |

| | |
|-----------------|-----------------------|
| Schneidrichtung | rechts |
| Schaft | Zylinderschaft mit h7 |
| Innenkühlung | nein |
| Farbring | ohne |
| Produktart | Zentrierbohrer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe | geeignet | 70 m/min | N |
| Alu (kurzspanend) | geeignet | 45 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 40 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 30 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 25 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 10 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 8 m/min | M |
| GG(G) | bedingt geeignet | 25 m/min | K |
| CuZn | geeignet | 80 m/min | N |
| Öl | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |