

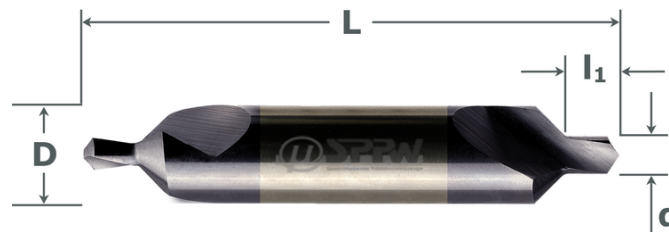
623 267

Zentrierbohrer VHM+X.Cut Form A 90°  
Carbide Center Drills Form A 90°



A

- Zentrierbohrungen 90°
- Hohe Zerspanungsleistung
- Senkwinkel 90°
- Oberfläche X.Cut beschichtet
- Centers with 90°
- High performance
- Chamfering angle 90°
- With X.Cut coating



VHM	X Cut
Form A90	90°

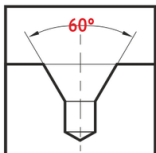


Ød k12	ØD h6	L	l1 von	l1 bis	Art. No.	Stk/pce Euro
1	4	35	1,3	1,7	6232670100	53,20
2	6	45	2,5	3,1	6232670200	73,20

Ød k12	ØD h6	L	l1 von	l1 bis	Art. No.	Stk/pce Euro
3	8	50	3,9	4,6	6232670300	86,60
4	10	55	5	5,9	6232670400	106,50

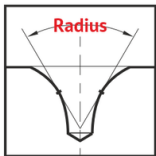
— INFO —

— INFO —



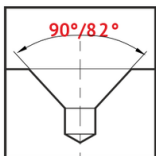
Zentrierbohrungen DIN 332 mit geraden Laufflächen und 60° Senkwinkel (Form A) werden mit Zentrierbohrern gemäß DIN 333 A gefertigt. Diese sind so speziell für die Fertigung dieser Zentrierbohrung ausgelegt.

Centering holes DIN 332 with straight faces and 60° chamfering angle (form A) are manufactured with center drills according to DIN 333 A. These are specially designed for the production of this centering



Bei Form R ist der Kegelwinkel als Radius ausgeführt. Der Übergang von der Werkzeugspitze in den Schaft ist hier graduell, was diesen Zentrierbohrer wesentlich stabiler macht. Auch in HSS verfügbar.

In form R, the taper angle is executed as a radius. The transition from the tool tip to the shank is gradual, which makes this center drill much more rigid. Also available in HSS.



- Senkwinkel 90° mit geraden Laufflächen Form A als Standard
- Senkwinkel 82° für Anwendungen im Flugzeugbau auf Anfrage
- Vollhartmetall für hohe Produktivität, auch in HSS verfügbar
- Chamfering angle 90°
- Chamfering angle 82° for aeronautic applications on request
- Carbide for highest productivity, also available in HSS