

623 377

Zentrierbohrer VHM+X.Cut DIN 333 Form R
Carbide Center Drills+X.Cut DIN 333 Form R



A

- Radius-Zentrierbohrungen DIN 332 R
- Hohe Zerspanungsleistung
- Verbesserter Sitz des Werkstücks
- Hohe Stabilität durch Radius
- Ø0,5 nur einseitig
- Oberfläche X.Cut beschichtet
- Radial centers acc. DIN 332 R
- High performance
- Stronger tool due to radial transition
- Better alignment of work piece
- Ø0,5 single end
- With X.Cut coating



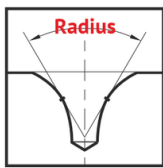
VHM	X Cut
DIN 333	Form R
Radius	

Ød k12	ØD h6	L	l1 von	l1 bis	r Radius	Art. No.	Stk/pce Euro
0,5	3,15	25	2,3	2,6	2	6233770050	45,30
1	3,15	31	3	3,3	2,9	6233770100	47,90
1,25	3,15	31	3,3	3,6	3,15	6233770125	47,90
1,6	4	35	4,2	4,7	4	6233770160	50,60
2	5	40	5	5,4	5	6233770200	58,60

Ød k12	ØD h6	L	l1 von	l1 bis	r Radius	Art. No.	Stk/pce Euro
2,5	6,3	45	6,3	6,8	6,3	6233770250	67,90
3,15	8	50	8	8,5	8	6233770315	77,20
4	10	55	10	10,6	10	6233770400	98,50
5	12,5	63	12,5	13,1	12,5	6233770500	158,20

— INFO —

— INFO —



Bei Form R ist der Kegelwinkel als Radius ausgeführt. Der Übergang von der Werkzeugspitze in den Schaft ist hier graduell, was den Zentrierbohrer wesentlich stabiler macht. HSS Zentrierbohrer sind auch in langer Ausführung lieferbar.

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