



- Radius-Zentrierbohrungen DIN 332 R
- Hohe Zerspanungsleistung
- Verbessertes Sitz des Werkstücks
- Hohe Stabilität durch Radius
- Ø0,5 nur einseitig
- Oberfläche X.Cut beschichtet

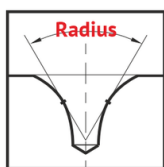
- Radial centers acc. DIN 332 R
- High performance
- Stronger tool due to radial transition
- Better alignment of work piece
- Ø0,5 single end
- With X.Cut coating



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	46,20
1	3,15	31	3	3,3	2,9	6233770100	48,90
1,25	3,15	31	3,3	3,6	3,15	6233770125	48,90
1,6	4	35	4,2	4,7	4	6233770160	51,60
2	5	40	5	5,4	5	6233770200	59,80

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	69,30
3,15	8	50	8	8,5	8	6233770315	78,70
4	10	55	10	10,6	10	6233770400	100,50
5	12,5	63	12,5	13,1	12,5	6233770500	161,40

— 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.