

**623 370****623 377**

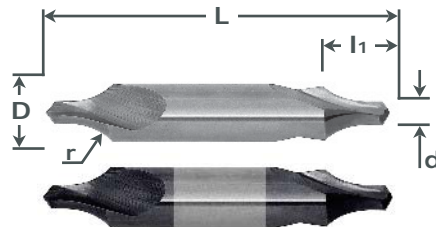
## Zentrierbohrer aus VHM - DIN 333 Form R

### Carbide Center Drills

**A**

- DE:**
- Zentrierbohrungen mit Radius DIN 332 R
  - Höhere Stabilität durch radialen Übergang
  - Ringförmige Auflage, verbesserter Sitz des Werkstücks
  - Senkwinkel ca. 60°
  - Oberfläche blank bzw. X.Cut beschichtet

- EN:**
- Radial centers acc. DIN 332 R
  - Stronger tool due to radial transition to chamfer
  - Circular bearing for better alignment of work piece
  - Chamfering angle approx. 60°
  - Bright finish or with X.Cut coating



VHM Carb	blank
DIN 333	X Cut
2 seitig	Form R
~60°	



Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 07

Ød k12	ØD h6	L	l1 von	l1 bis	r Radius	Art. No. 623 370	Stk/pce Euro	Art. No. 623 377	Stk/pce Euro
0,50*	3,15	25	2,3	2,6	2,00	6233700050	<b>34,90</b>	6233770050	<b>39,50</b>
1,00	3,15	31	3,0	3,3	2,90	6233700100	<b>37,20</b>	6233770100	<b>41,90</b>
1,25	3,15	31	3,3	3,6	3,15	6233700125	<b>37,20</b>	6233770125	<b>41,90</b>
1,60	4,00	35	4,2	4,7	4,00	6233700160	<b>39,50</b>	6233770160	<b>44,20</b>
2,00	5,00	40	5,0	5,4	5,00	6233700200	<b>45,40</b>	6233770200	<b>51,20</b>
2,50	6,30	45	6,3	6,8	6,30	6233700250	<b>53,50</b>	6233770250	<b>59,30</b>
3,15	8,00	50	8,0	8,5	8,00	6233700315	<b>60,40</b>	6233770315	<b>67,40</b>
4,00	10,00	55	10,0	10,6	10,00	6233700400	<b>76,70</b>	6233770400	<b>86,00</b>
5,00	12,50	63	12,5	13,1	12,50	6233700500	<b>126,50</b>	6233770500	<b>135,00</b>

\* = einseitig / single end

# A

## Zentrierbohrer aus VHM Carbide Center Drills

Allgemein General		VHM $v_c$ m/min	X.Cut $v_c$ m/min	f = mm/U				
				$\phi 2$	$\phi 3$	$\phi 6$	$\phi 10$	$\phi 16$
<b>ST500</b>	< 500 N/mm <sup>2</sup>	70-80	80-90	0,10	0,12	0,22	0,33	0,45
	< 800 N/mm <sup>2</sup>	60-75	70-90	0,10	0,12	0,22	0,33	0,45
<b>ST1000</b>	< 1.000 N/mm <sup>2</sup>	50-60	60-70	0,07	0,08	0,15	0,23	0,31
	< 1.300 N/mm <sup>2</sup>	25-40	30-50	0,06	0,07	0,13	0,20	0,27
<b>Inox</b>		20-30	30-40	0,06	0,08	0,15	0,20	0,30
<b>Ni/Co</b>		20-25	30-40	0,50	0,70	0,13	0,18	0,27
<b>Ti</b>		20-30	30-40	0,06	0,08	0,15	0,20	0,30
<b>GG</b>	< 180 HB	50-60	60-70	0,10	0,12	0,22	0,33	0,45
	> 180 HB	35-50	40-60	0,08	0,10	0,17	0,30	0,40
<b>Al</b>	Silizium < 6%	100-150	100-150	0,12	0,15	0,20	0,25	0,40
	Silizium > 6%	70-90	70-90	0,12	0,15	0,20	0,25	0,40
<b>Cu</b>		70-90	70-90	0,12	0,15	0,20	0,25	0,40
<b>Plast</b>		150-200	150-200	0,13	0,15	0,25	0,40	0,50

Empfohlene Schnittdaten (geeignet) - Erweiterte Schnittdaten (bedingt geeignet)