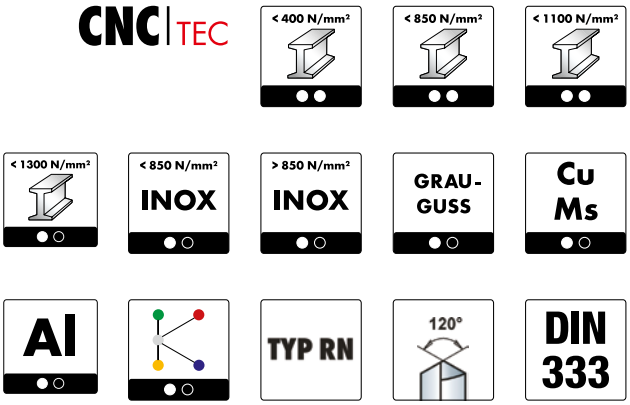
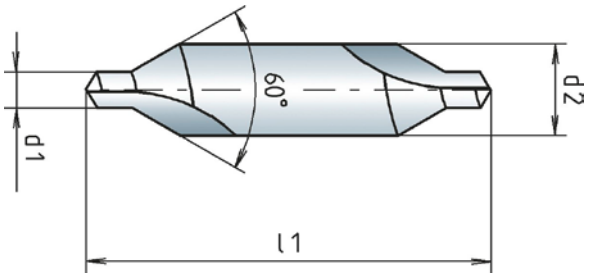
Zentrierbohrer VHM DIN 333, Form A

Zentrierbohrer zum Herstellen von Zentrierbohrungen nach DIN 332 Blatt 1, Form A (ohne Schutzsenkung).



Produktcode	6525
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Guss, Edelstahl, Kupfer, Messing, Kunststoff
Normen	DIN 333
Form	A
Senkwinkel	60 Grad
Oberfläche	Blank
Schneidstoff	VHM
Typ	RN
Anzahl Schneiden	2 STK
Schaftform	Zylindrisch
Toleranz Schneidendurchmesser	k13
Toleranz Schaftdurchmesser	h7
Werkstoffuntergruppe	Allgemeine Baustähle, Unlegierte Vergütungsstähle < 1000 N/mm², Legierte Vergütungsstähle < 1000 N/mm², Nitrierstähle < 1300 N/mm², Grauguss, Temperguss, Rostfreie Stähle < 850 N/mm², Rostfreie Stähle > 850 N/mm², Kupfer, Messing, Aluminium, Kunststoffe



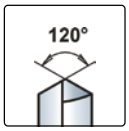


Durchmesser (d1)	Länge (l1)	Schaftdurchmesser (d2)	Durchmesser Werkstück min./max.	Art.-Nr.	VE
0,8 mm	25 mm	3,15 mm	4-6 mm	**5443 002 731**	1
1 mm	31,5 mm	3,15 mm	4-8 mm	**5443 002 732**	1
1,25 mm	31,5 mm	3,15 mm	8-10 mm	**5443 002 733**	1
1,6 mm	35,5 mm	4 mm	10-15 mm	**5443 002 734**	1
2 mm	40 mm	5 mm	15-20 mm	**5443 002 735**	1
2,5 mm	45 mm	6,3 mm	20-30 mm	**5443 002 736**	1
3,15 mm	50 mm	8 mm	30-40 mm	**5443 002 737**	1
4 mm	56 mm	10 mm	40-63 mm	**5443 002 738**	1
5 mm	63 mm	12,5 mm	63-100 mm	**5443 002 739**	1

Schnittwerte für VHM-Bohrer unbeschichtet								
Für Ø 0,8 - Ø 5								
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**		**f**			
			von	**bis**	**Ø 0,8 - 0,9**	**Ø 1 - 1,9**	**Ø 2 - 2,9**	**Ø 3 - 5**
Allgemeine Baustähle	< 500 N/mm²	E	60	75	0,020	0,040	0,060	0,100
	500-850 N/mm²	E	60	75	0,020	0,040	0,060	0,100
Automatenstähle	< 850 N/mm²	E	60	75	0,020	0,040	0,060	0,100
	850-1000 N/mm²	E	55	65	0,020	0,040	0,060	0,100

C101_7501031306, Rev. 0.220, Stand: 27. 10. 2025

Schnittwerte für VHM-Bohrer unbeschichtet								
Für Ø 0,8 - Ø 5								
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**		**f**			
			von	**bis**	**Ø 0,8 - 0,9**	**Ø 1 - 1,9**	**Ø 2 - 2,9**	**Ø 3 - 5**
Unlegierte Vergütungsstähle	< 700 N/mm²	E	60	75	0,020	0,040	0,060	0,100
	700-850 N/mm²	E	60	75	0,020	0,040	0,060	0,100
	850-1000 N/mm²	E	55	65	0,010	0,030	0,050	0,090
Legierte Vergütungsstähle	850-1000 N/mm²	E	55	65	0,010	0,030	0,050	0,090
	1000-1200 N/mm²	E	50	60	0,010	0,030	0,050	0,090
Unlegierte Einsatzstähle	< 750 N/mm²	E	60	75	0,010	0,030	0,050	0,090
Legierte Einsatzstähle	< 1000 N/mm²	E	55	65	0,010	0,030	0,050	0,090
	1000-1200 N/mm²	E	50	60	0,010	0,030	0,050	0,090
Nitrierstähle	< 1000 N/mm²	E	55	65	0,010	0,030	0,050	0,080
	1000-1200 N/mm²	E	50	60	0,010	0,030	0,050	0,080
Werkzeugstähle	< 850 N/mm²	E	55	65	0,010	0,030	0,050	0,080
	850-1100 N/mm²	E	50	60	0,010	0,030	0,050	0,080
	1100-1400 N/mm²	E	30	40	0,010	0,030	0,050	0,080
Schnellarbeitsstähle	850-1200 N/mm²	E	30	40	0,010	0,030	0,050	0,080
Verschleißfester Konstruktionsstahl	1350 N/mm²	E	20	35	0,010	0,030	0,050	0,080
Federstähle	< 1200 N/mm²	E	20	35	0,010	0,030	0,050	0,080
Rostfreie Stähle, geschwefelt	< 700 N/mm²	E	30	40	0,010	0,030	0,050	0,090
Rostfreie Stähle, austenitisch	< 700 N/mm²	E	30	40	0,010	0,030	0,050	0,090
	< 850 N/mm²	E	25	35	0,010	0,030	0,050	0,090
Rostfreie Stähle, martensitisch	< 1100 N/mm²	E	25	35	0,010	0,030	0,050	0,090
Sonderlegierungen	< 1200 N/mm²	E	15	25	0,010	0,030	0,050	0,080
Gusseisen	< 180 HB	T/E	70	100	0,010	0,030	0,050	0,090
	> 180 HB	T/E	70	100	0,010	0,030	0,050	0,090
Kugelgraphit, Temperguss	> 180 HB	E	65	75	0,010	0,030	0,050	0,090
	> 260 HB	E	65	75	0,010	0,030	0,050	0,090
Aluminium, Al-Legierungen	< 530 N/mm²	E	150	220	0,020	0,040	0,060	0,100
Aluminium, Al-Gusslegierungen < 10% Si	< 600 N/mm²	E	100	180	0,020	0,040	0,060	0,100
Aluminium, Al-Gusslegierungen > 10% Si	< 600 N/mm²	E	100	180	0,020	0,040	0,060	0,100
Magnesium, Mg-Legierungen	< 280 N/mm²	E	150	220	0,020	0,040	0,060	0,100
Kupfer, niedriglegiert	< 350 N/mm²	E	100	180	0,020	0,040	0,060	0,100
Messing, kurzspanend	< 600 N/mm²	E	100	180	0,020	0,040	0,060	0,100
Messing, langspanend	< 600 N/mm²	E	100	180	0,020	0,040	0,060	0,100
Bronze, kurzspanend	< 600 N/mm²	E	100	180	0,020	0,040	0,060	0,100
	650-850 N/mm²	E	100	180	0,020	0,040	0,060	0,100
Bronze, langspanend	< 850 N/mm²	E	90	140	0,010	0,030	0,050	0,090
	850-1200 N/mm²	E	90	140	0,010	0,030	0,050	0,090
Graphit		T	70	100	0,010	0,030	0,050	0,090

Legende	
E = Emulsion	
T = Trocken	
v_c = Schnittgeschwindigkeit [m/min]	
f = Vorschub [mm/U]	
Die angegebenen Schnittwertempfehlungen sind Richtwerte und müssen den jeweiligen Bedingungen angepasst werden.	

CL01_7501031306, Rev. 0.220, Stand: 27. 10. 2025