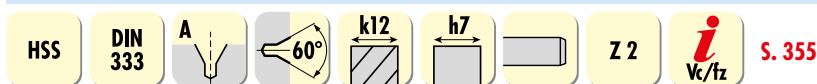


## ATORN SARA® Zentrierbohrer

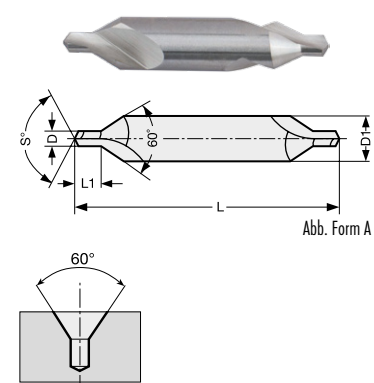


- für Zentrierbohrungen ohne Schutzsenkung DIN 332 A
- spiralgenutet
- Oberfläche blank
- Ø 0,5 mm und 0,8 mm einseitig schneidend
- 100101.... präzisionsgeschliffene Ausführung  
100141.... aus dem Vollen geschliffen

Einsatz	● sehr gut geeignet ○ gut geeignet	Stahl			INOX			Guss		Titan-	Super-Leg. Fe/NiCo-Basis	Aluminium		Kupfer	Graphit	gehärteter Stahl			
		<700 N/mm²	<1000 N/mm²	<1400 N/mm²	ferrit./martens.	austenitisch	duplex	GG/GTS	GGG	Legierungen	<30 HRc	≥30 HRc	<8 % Si	≥8 % Si	Cu-Leg.	GFK/CFK/Duropl.	<55 HRc	<60 HRc	≥60 HRc
		35	20	12	8	8		20	12	8					40				

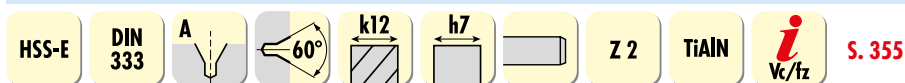
Schnittgeschwindigkeit Vc m/min. Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

D mm	D1 mm	L1 min./max.	L mm	Vorschub f Stahl < 1000 N/mm² mm/U	ATORN		SARA®	
					Artikel-Nr.	€	Artikel-Nr.	€
0,50	3,15	0,6-0,8 mm	25	0,05	5	100101 0050	4,60	
0,80	3,15	1-1,3 mm	25	0,05	5	100101 0080	4,60	1 100141 0080 3,50
1,00	3,15	1,3-1,7 mm	31	0,05	5	100101 0100	4,60	1 100141 0100 3,50
1,25	3,15	1,6-2,0 mm	31	0,05	1	100101 0125	4,49	1 100141 0125 3,50
1,60	4	2,0-2,6 mm	35	0,05	1	100101 0160	4,60	1 100141 0160 3,50
2,00	5	2,5-3,1 mm	40	0,05	1	100101 0200	5,45	1 100141 0200 4,25
2,50	6,3	3,1-3,8 mm	45	0,05	1	100101 0250	6,90	1 100141 0250 4,90
3,15	8	3,9-4,6 mm	50	0,07	1	100101 0315	7,55	1 100141 0315 6,15
4,00	10	5,0-5,9 mm	55	0,07	1	100101 0400	8,90	1 100141 0400 7,70
5,00	12,5	6,3-7,2 mm	63	0,07	1	100101 0500	14,25	1 100141 0500 11,95
6,30	16	8,0-8,9 mm	71	0,14	1	100101 0630	25,-	1 100141 0630 20,40
8,00	20	10,1-11,1 mm	80	0,14	1	100101 0800	40,90	1 100141 0800 35,70
10,00	25	12,8-13,8 mm	100	0,21	1	100101 1000	74,70	1 100141 1000 62,90



Satz	Anzahl St.	Inhalt	ATORN		SARA®	
			Artikel-Nr.	€	Artikel-Nr.	€
15-teilig		3 Stück 1,6 x 4 mm 3 Stück 2 x 5 mm 3 Stück 2,5 x 6,3 mm 3 Stück 3,15 x 8 mm 2 Stück 4 x 10 mm 1 Stück 5 x 12,5 mm	100109 1015	105,-	100111 0001	83,50

## ATORN Zentrierbohrer



- für Zentrierbohrungen ohne Schutzsenkung DIN 332 A
- spiralgenutet, hohe Rundlaufgenauigkeit

Einsatz	● sehr gut geeignet ○ gut geeignet	Stahl			INOX			Guss		Titan-	Super-Leg. Fe/NiCo-Basis	Aluminium		Kupfer	Graphit	gehärteter Stahl			
		<700 N/mm²	<1000 N/mm²	<1400 N/mm²	ferrit./martens.	austenitisch	duplex	GG/GTS	GGG	Legierungen	<30 HRc	≥30 HRc	<8 % Si	≥8 % Si	Cu-Leg.	GFK/CFK/Duropl.	<55 HRc	<60 HRc	≥60 HRc
		40	20	20	15	10		20	20	5	5	5	80	50	40	10			

Schnittgeschwindigkeit Vc m/min. Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

D mm	D1 mm	L1 min./max.	L mm	Vorschub f Stahl < 1000 N/mm² mm/U	ATORN	
					Artikel-Nr.	€
1,00	3,15	1,3-1,6 mm	31,5	0,01	5	100109 0100 14,70
1,25	3,15	1,6-1,9 mm	31,5	0,02	5	100109 0125 14,70
1,60	4	2-2,4 mm	30,3	0,02	5	100109 0160 14,70
2,00	5	2,5-2,9 mm	40	0,02	5	100109 0200 15,50
2,50	6,3	3,1-3,6 mm	45	0,03	5	100109 0250 17,95
3,15	8	3,9-4,4 mm	50	0,03	1	100109 0315 21,90
4,00	10	5-5,6 mm	56	0,04	1	100109 0400 26,90
5,00	12,5	6,3-6,9 mm	63	0,04	1	100109 0500 49,10

