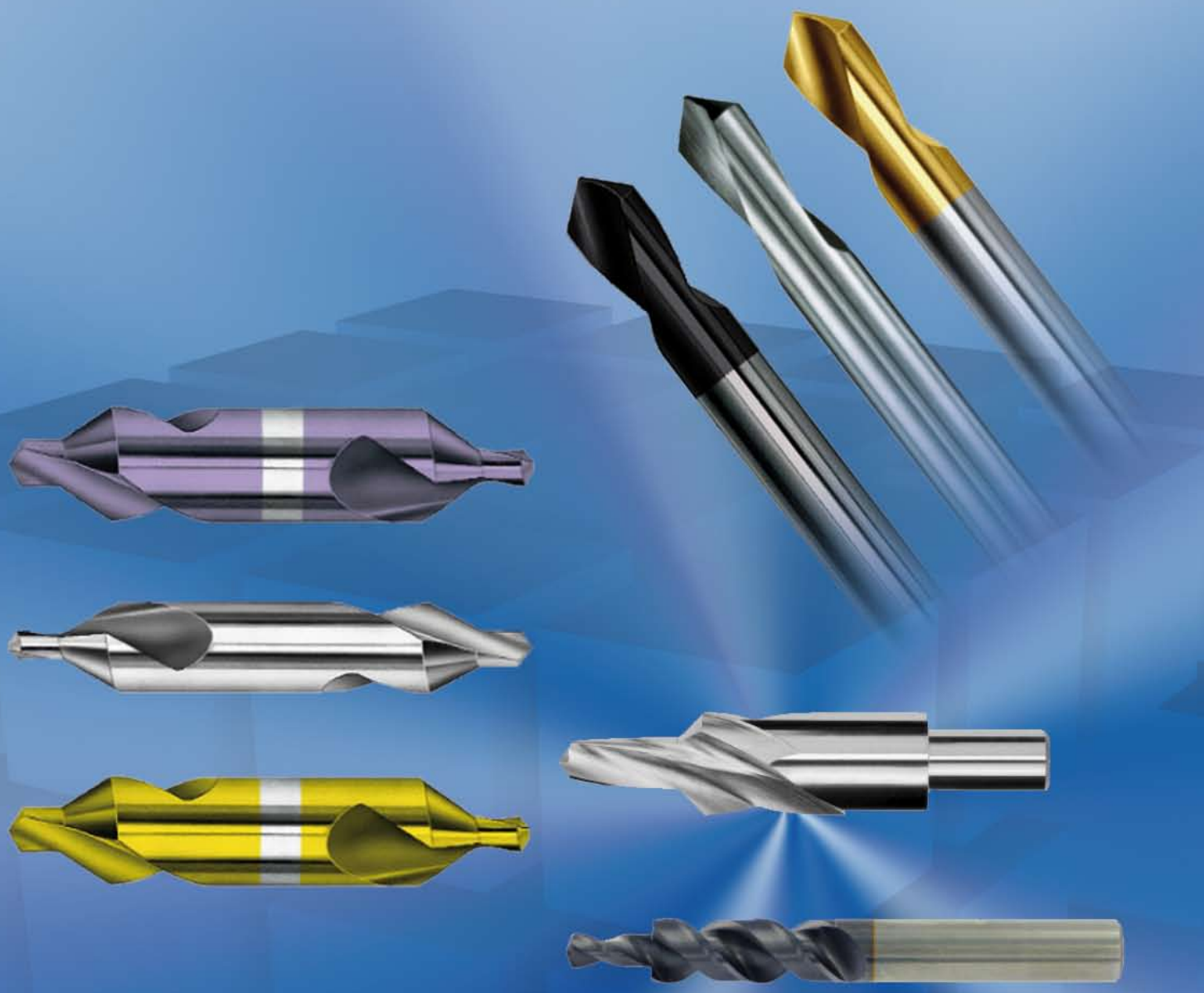
KROMER GmbH

Zentrieren

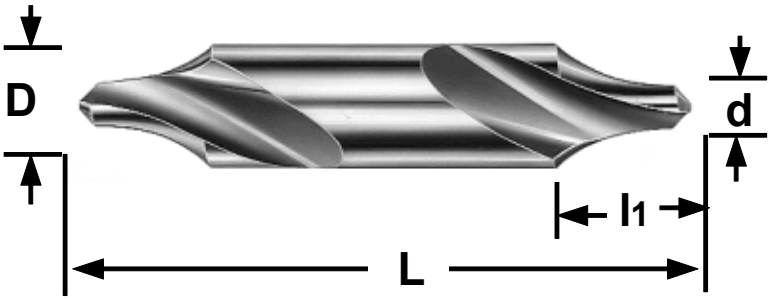


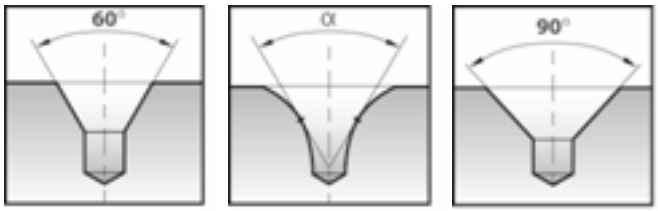
Inhaltsverzeichnis

Zentrierbohrer	Seite 4 - 36
Modul-R Kombiwerkzeug	Seite 37
Stufenbohrer	Seite 39 - 42
NC-Anbohrer	Seite 44 - 78
COMBI-MAG Multifunktionswerkzeug	Seite 79
Stufenbohrer	Seite 81 - 88

Informationen Zentrierbohrer

Erklärung Bemaßung



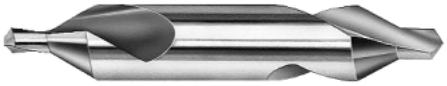


Standardformen für Zentrierbohrer VHM

- Form A (nach DIN 332-1)
- Form R (nach DIN 332-1)
- Form A 90° (Werksnorm)

623 360 - Zentrierbohrer aus Hartmetall - DIN 333 Form A

60° | Form A | VHM - K15F | 2-seitig | DIN 333 | blank | kurz - S



Präzisionsgeschliffener Zentrierbohrer aus Vollhartmetall, spiralgenutet mit hoher Rundlaufgenauigkeit.
Für Zentrierbohrungen ohne Schutzsenkung nach DIN 332 A. Senkwinkel 60°. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
623.360-0050	0,50	3,15	25	0,6	0,9	25,30
623.360-0080	0,80	3,15	25	1,0	1,3	25,30
623.360-0100	1,00	3,15	31	1,3	1,7	21,40
623.360-0104	1,00	4,00	35	1,3	1,7	29,30
623.360-0125	1,25	3,15	31	1,6	2,0	21,40
623.360-0150	1,50	5,00	40	2,0	2,6	33,70
623.360-0160	1,60	4,00	35	2,0	2,6	23,10
623.360-0200	2,00	5,00	40	2,5	3,1	24,70
623.360-0206	2,00	6,00	45	2,5	3,1	39,70
623.360-0250	2,50	6,30	45	3,1	3,8	29,90
623.360-0258	2,50	8,00	50	3,1	3,8	44,70
623.360-0300	3,00	8,00	50	3,9	4,6	44,50
623.360-0310	3,00	10,0	55	3,9	4,6	56,70
623.360-0315	3,15	8,00	50	3,9	4,6	33,00
623.360-0400	4,00	10,0	55	5,0	5,9	46,00
623.360-0512	5,00	12,0	63	6,3	7,2	100,20
623.360-0500	5,00	12,5	63	6,3	7,2	100,20
623.360-0630	6,30	16,0	71	8,0	8,9	161,10

* = Einseitig

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit

623 367 - Zentrierbohrer aus Hartmetall - DIN 333 Form A

60° | Form A | VHM - K15F | 2-seitig | DIN 333 | X.Cut - TiAlN | kurz - S

Präzisionsgeschliffener Zentrierbohrer aus Vollhartmetall, spiralgenutet mit hoher Rundlaufgenauigkeit.
Für Zentrierbohrungen ohne Schutzsenkung nach DIN 332 A. Senkwinkel 60°. Oberfläche X.Cut beschichtet.

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
623.367-0050	0,50*	3,15	25	0,6	0,9	26,70
623.367-0080	0,80*	3,15	25	1,0	1,3	26,70
623.367-0100	1,00	3,15	31	1,3	1,7	30,60
623.367-0104	1,00	4,00	35	1,3	1,7	33,10
623.367-0125	1,25	3,15	31	1,6	2,0	30,60
623.367-0150	1,50	5,00	40	2,0	2,6	37,50
623.367-0160	1,60	4,00	35	2,0	2,6	32,60
623.367-0200	2,00	5,00	40	2,5	3,1	36,70
623.367-0206	2,00	6,00	45	2,5	3,1	44,10
623.367-0250	2,50	6,30	45	3,1	3,8	43,50
623.367-0258	2,50	8,00	50	3,1	3,8	50,40
623.367-0300	3,00	8,00	50	3,9	4,6	50,10
623.367-0310	3,00	10,0	55	3,9	4,6	63,40
623.367-0315	3,15	8,00	50	3,9	4,6	49,70
623.367-0400	4,00	10,0	55	5,0	5,9	62,90
623.367-0500	5,00	12,5	63	6,3	7,2	108,20
623.367-0512	5,00	12,0	63	6,3	7,2	108,20
623.367-0630	6,30	16,0	71	8,0	8,9	**

* = Einseitig
** Preis auf Anfrage

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit

623 370 - Zentrierbohrer aus Hartmetall - DIN 333 Form R

~60° | Form R | VHM - K15F | 2-seitig | DIN 333 | blank | kurz - S

Präzisionsgeschliffener Zentrierbohrer aus Vollhartmetall für Zentrier-bohrungen mit Radius nach DIN 332 R. Höhere Stabilität durch radialen Übergang vom Zapfen zur Senkung. Verbesserter Sitz des Werkstücks durch ringförmige Auflage. Senkwinkel ca. 60°. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
623.370-0050	0,50*	3,15	25	2,3	2,6	37,20
623.370-0100	1,00	3,15	31	3,0	3,3	40,30
623.370-0125	1,25	3,15	31	3,3	3,6	40,30
623.370-0160	1,60	4,00	35	4,2	4,7	42,90
623.370-0200	2,00	5,00	40	5,0	5,4	49,30
623.370-0250	2,50	6,30	45	6,3	6,8	58,20
623.370-0315	3,15	8,00	50	8,0	8,5	65,20
623.370-0400	4,00	10,00	55	10,0	10,6	83,10

* = Einseitig

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit

623 377 - Zentrierbohrer aus Hartmetall - DIN 333 Form A

~60° | Form R | VHM - K15F | 2-seitig | DIN 333 | X.Cut - TiAlN | kurz - S

Präzisionsgeschliffener Zentrierbohrer aus Vollhartmetall für Zentrierbohrungen mit Radius nach DIN 332 R. Höhere Stabilität durch radialen Übergang vom Zapfen zur Senkung. Verbesserter Sitz des Werkstücks durch ringförmige Auflage. Senkwinkel ca. 60°. Oberfläche X.Cut (TiAlN) beschichtet.

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
623.377-0100	1	3,15	31	3	3,3	44,00
623.377-0160	1,6	4	35	4,2	4,7	46,70
623.377-0200	2	5	40	5	5,4	53,20
623.377-0250	2,5	6,3	45	6,3	6,8	62,80
623.377-0315	3,15	8	50	8	8,5	71,50
623.377-0400	4	10	55	10	10,6	90,70

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	ASi < 10	ASi > 10	Cu	Plast	Grafit

623 260 - Zentrierbohrer aus Hartmetall - Form A - 90°

90° | Form A | VHM - K15F | 2-seitig | WN 811 | blank | kurz - S

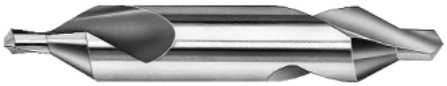
Präzisionsgeschliffener Zentrierbohrer aus Vollhartmetall. Für Zentrierbohrungen mit Senkwinkel 90° ohne Schutzsenkung. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
623.260-0100	1,00	4,00	35	1,3	1,7	60,80
623.260-0200	2,00	6,00	45	2,5	3,1	73,10
623.260-0300	3,00	8,00	50	3,9	4,6	99,50
623.260-0400	4,00	10,0	55	5,0	5,9	109,80

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	■	□				□				■	□	□	□	□	□		

123 110 - Zentrierbohrer aus HSS - DIN 333 Form A

60° | Form A | HSS | 2-seitig | DIN 333 | blank | kurz - S



Präzisionsgeschliffener Zentrierbohrer, spiralgenutet und hinterschliffen mit hoher Rundlaufgenauigkeit.
Für Zentrierbohrungen ohne Schutzsenkung nach DIN 332 A. Senkwinkel 60°. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.110-0053	0,50	3,00	31	0,6	0,9	8,90
123.110-0050	0,50 *	3,15	25	0,6	0,9	2,70
123.110-0063	0,63 *	3,15	25	0,7	1,0	2,70
123.110-0075	0,75	3,50	35	1,0	1,3	9,30
123.110-0080	0,80 *	3,15	25	1,0	1,3	2,70
123.110-0100	1,00	3,15	31	1,3	1,7	2,70
123.110-0125	1,25	3,15	31	1,6	2,0	4,20
123.110-0104	1,00	4,00	35	1,3	1,7	2,90
123.110-0124	1,25	4,00	35	1,6	2,0	2,70
123.110-0160	1,60	4,00	35	2,0	2,6	4,50
123.110-0150	1,50	5,00	40	2,0	2,6	2,70
123.110-0165	1,60	5,00	40	2,0	2,6	3,00
123.110-0200	2,00	5,00	40	2,5	3,1	2,90
123.110-0206	2,00	6,30	45	2,5	3,1	3,50
123.110-0250	2,50	6,30	45	3,1	3,8	3,20
123.110-0258	2,50	8,00	50	3,1	3,8	4,10

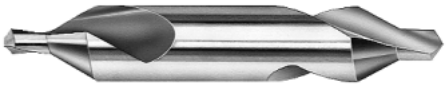
* = Einseitig

Fortsetzung nächste Seite

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	■	□				□				■	□	□	□	□	□		

123 110 - Zentrierbohrer aus HSS - DIN 333 Form A

60° | Form A | HSS | 2-seitig | DIN 333 | blank | kurz - S



Präzisionsgeschliffener Zentrierbohrer, spiralgenutet und hinterschliffen mit hoher Rundlaufgenauigkeit.
Für Zentrierbohrungen ohne Schutzsenkung nach DIN 332 A. Senkwinkel 60°. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.110-0300	3,00	8,00	50	3,9	4,6	5,40
123.110-0310	3,00	10,0	55	3,9	4,6	7,10
123.110-0315	3,15	8,0	50	3,9	4,6	5,20
123.110-0311	3,15	10,0	55	3,9	4,6	4,00
123.110-0400	4,00	10,0	55	5,0	5,9	5,10
123.110-0412	4,00	12,5	63	5,0	5,9	8,30
123.110-0512	5,00	12,0	63	6,3	7,2	8,10
123.110-0500	5,00	12,5	63	6,3	7,2	11,70
123.110-0514	5,00	14,0	69	6,3	7,2	15,00
123.110-0516	5,00	16,0	71	6,3	7,2	15,90
123.110-0600	6,00	18,0	77	8,0	8,9	23,70
123.110-0630	6,30	16,0	71	8,0	8,9	14,70
123.110-0632	6,30	20,0	80	8,0	8,9	23,10
123.110-0800	8,00	20,0	80	10,1	11,1	21,40
123.110-0825	8,00	25,0	100	10,1	11,1	41,80
123.110-1000	10,00	25,0	100	12,8	13,8	39,30
123.110-1031	10,00	31,5	125	12,8	13,8	110,70
123.110-1250	12,50	31,5	125	16,5	17,5	106,50

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	■	□				□				■	□	□	□	□	□		

123 180 - Zentrierbohrer aus HSS - DIN 333 Form A - Links

60° | Form A | HSS | 2-seitig | DIN 333 | blank | linksschneidend

Präzisionsgeschliffener Zentrierbohrer, linksschneidend. Für Zentrierbohrungen ohne Schutzsenkung nach DIN 332 A. Senkwinkel 60°. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.180-0050	0,50 *	3,15	25	0,6	0,9	4,10
123.180-0063	0,63 *	3,15	25	0,7	1,0	4,10
123.180-0075	0,75	3,50	35	1,0	1,3	8,10
123.180-0080	0,80 *	3,15	25	1,0	1,3	4,10
123.180-0100	1,00	3,15	31	1,3	1,7	4,10
123.180-0104	1,00	4,00	35	1,3	1,7	7,40
123.180-0125	1,25	3,15	31	1,6	2,0	4,10
123.180-0124	1,25	4,00	35	1,6	2,0	4,10
123.180-0160	1,60	4,00	35	2,0	2,6	7,90
123.180-0150	1,50	5,00	40	2,0	2,6	4,00
123.180-0165	1,60	5,00	40	2,0	2,6	4,30
123.180-0200	2,00	5,00	40	2,5	3,1	4,10
123.180-0206	2,00	6,30	45	2,5	3,1	4,80
123.180-0250	2,50	6,30	45	3,1	3,8	4,40
123.180-0258	2,50	8,00	50	3,1	3,8	5,20
123.180-0300	3,00	8,00	50	3,9	4,6	10,40
123.180-0310	3,00	10,0	55	3,9	4,6	13,60
123.180-0315	3,15	8,00	50	3,9	4,6	7,40
123.180-0311	3,15	10,0	55	3,9	4,6	5,00
123.180-0400	4,00	10,0	55	5,0	5,9	7,30
123.180-0412	4,00	12,5	63	5,0	5,9	11,00
123.180-0500	5,00	12,5	63	6,3	7,2	10,50
123.180-0514	5,00	14,0	63	6,3	7,2	28,70
123.180-0516	5,00	16,0	71	6,3	7,2	17,40
123.180-0630	6,30	16,0	71	8,0	8,9	17,00
123.180-0800	8,00	20,0	80	10,1	11,1	27,20

* = Einseitig

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	■	□				□				■	□	□	□	□	□		

123 130 - Zentrierbohrer aus HSS - Form A - Sondermaße

60° | Form A | HSS | 2-seitig | WN 110 | blank | kurz - S

Präzisionsgeschliffener Zentrierbohrer, spiralgenutet und hinterschliffen mit hoher Rundlaufgenauigkeit.
Für Zentrierbohrungen ohne Schutzsenkung nach DIN 332 A. Senkwinkel 60°. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.130-0030	0,30	3,00	31	0,3	0,4	15,00
123.130-0040	0,40	3,00	31	0,5	0,7	15,00
123.130-0050	0,50	2,00	31	0,6	0,9	15,00
123.130-0052	0,50	3,50	35	0,6	0,9	9,30
123.130-0070	0,75	2,00	31	1,0	1,3	15,00
123.130-0072	0,75	2,50	31	1,0	1,3	15,00
123.130-0074	0,75	3,00	31	1,0	1,3	9,30
123.130-0076	0,75	4,00	35	1,0	1,3	9,30
123.130-0100	1,00	3,00	31	1,3	1,7	13,60
123.130-0102	1,00	3,50	35	1,3	1,7	9,30
123.130-0104	1,00	5,00	40	1,3	1,7	9,30
123.130-0106	1,00	6,00	45	1,3	1,7	9,30
123.130-0150	1,50	4,00	35	2,0	2,6	9,30
123.130-0152	1,50	6,00	45	2,0	2,6	9,30
123.130-0154	1,50	8,00	50	2,0	2,6	10,90
123.130-0200	2,00	4,00	35	2,5	3,1	9,30
123.130-0202	2,00	6,00	45	2,5	3,1	4,90
123.130-0204	2,00	8,00	50	2,5	3,1	10,90
123.130-0206	2,00	10,00	55	2,5	3,1	13,30
123.130-0250	2,50	5,00	40	3,1	3,8	9,30
123.130-0252	2,50	6,00	45	3,1	3,8	9,30
123.130-0254	2,50	7,00	50	3,1	3,8	10,90
123.130-0256	2,50	7,50	50	3,1	3,8	10,90
123.130-0258	2,50	10,00	55	3,1	3,8	13,30
123.130-0259	2,50	12,00	63	3,1	3,8	20,30

Fortsetzung nächste Seite

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	■	□				□				■	□	□	□	□	□		

123 130 - Zentrierbohrer aus HSS - Form A - Sondermaße

60° | Form A | HSS | 2-seitig | WN 110 | blank | kurz - S

Präzisionsgeschliffener Zentrierbohrer, spiralgenutet und hinterschliffen mit hoher Rundlaufgenauigkeit.
Für Zentrierbohrungen ohne Schutzsenkung nach DIN 332 A. Senkwinkel 60°. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.130-0300	3,00	6,00	45	3,9	4,6	9,30
123.130-0304	3,00	12,00	63	3,9	4,6	7,10
123.130-0306	3,00	14,00	69	3,9	4,6	26,60
123.130-0350	3,50	8,00	50	4,4	5,1	10,90
123.130-0352	3,50	10,00	55	4,4	5,1	13,30
123.130-0354	3,50	12,00	63	4,4	5,1	20,30
123.130-0400	4,00	8,00	50	5,0	5,9	10,90
123.130-0402	4,00	12,00	63	5,0	5,9	11,70
123.130-0404	4,00	14,00	69	5,0	5,9	26,60
123.130-0406	4,00	16,00	71	5,0	5,9	35,20
123.130-0408	4,00	18,00	77	5,0	5,9	43,80
123.130-0500	5,00	10,00	55	6,3	7,2	13,30
123.130-0502	5,00	18,00	77	6,3	7,2	43,80
123.130-0600	6,00	12,00	63	8,0	8,9	20,30
123.130-0602	6,00	14,00	69	8,0	8,9	26,60
123.130-0604	6,00	16,00	71	8,0	8,9	35,20
123.130-0606	6,00	20,00	80	8,0	8,9	70,00
123.130-0608	6,00	22,00	100	8,0	8,9	104,90
123.130-0609	6,00	24,00	100	8,0	8,9	109,70
123.130-0700	7,00	20,00	80	9,0	9,9	70,00

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	■	□				□				■	□	□	□	□	□		

123 140 - Zentrierbohrer aus HSS - DIN 333 Form W - mit Wulst

60° | Form W | HSS | 2-seitig | DIN 333 | blank | kurz - S

Präzisionsgeschliffener Zentrierbohrer, spiralgenutet und hinterschliffen mit hoher Rundlaufgenauigkeit. Für Zentrierbohrungen mit Verstärkungswulst. Hohe Bruchsicherheit und zusätzlicher Schmierstoffraum für schnelldrehende Werkstücke. Senkwinkel 60°. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.140-0050	0,50 *	3,15	25	0,6	0,9	2,90
123.140-0080	0,80 *	3,15	25	1,0	1,3	2,90
123.140-0100	1,00	3,15	31	1,3	1,7	2,80
123.140-0125	1,25	3,15	31	1,6	2,0	4,00
123.140-0124	1,25	4,00	35	1,6	2,0	2,80
123.140-0160	1,60	4,00	35	2,0	2,6	2,80
123.140-0165	1,60	5,00	40	2,0	2,6	3,10
123.140-0200	2,00	5,00	40	2,5	3,1	3,00
123.140-0206	2,00	6,30	45	2,5	3,1	3,50
123.140-0250	2,50	6,30	45	3,1	3,8	3,40
123.140-0258	2,50	8,00	50	3,1	3,8	4,20
123.140-0315	3,15	8,00	50	3,9	4,6	5,30
123.140-0311	3,15	10,00	55	3,9	4,6	4,10
123.140-0400	4,00	10,00	55	5,0	5,9	5,20
123.140-0412	4,00	12,50	63	5,0	5,9	8,40
123.140-0512	5,00	12,00	63	6,3	7,2	8,10
123.140-0500	5,00	12,50	63	6,3	7,2	11,80
123.140-0630	6,30	16,00	71	8,0	8,9	14,80
123.140-0632	6,30	20,00	80	8,0	8,9	23,30
123.140-0800	8,00	20,00	80	10,1	11,1	21,60
123.140-1000	10,00	25,00	100	12,8	13,8	39,60

* = Einseitig

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	■	□				□				■	□	□	□	□	□		

123 340 - Zentrierbohrer aus HSS-E05 - DIN 333 Form A

60° | Form A | HSS E05 | 2-seitig | DIN 333 | blank | kurz - S

Präzisionsgeschliffener Zentrierbohrer aus HSS-E05. Für Zentrier-bohrungen ohne Schutzsenkung nach DIN 332 A. Senkwinkel 60°. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.340-0075	0,75	3,50	35	1,0	1,3	4,00
123.340-0100	1,00	3,15	31	1,3	1,7	4,10
123.340-0104	1,00	4,00	35	1,3	1,7	4,00
123.340-0125	1,25	3,15	31	1,6	2,0	4,10
123.340-0150	1,50	5,00	40	2,0	2,6	4,20
123.340-0160	1,60	4,00	35	2,0	2,6	4,00
123.340-0200	2,00	5,00	40	2,5	3,1	4,30
123.340-0206	2,00	6,00	45	2,5	3,1	4,70
123.340-0250	2,50	6,30	45	3,1	3,8	5,00
123.340-0258	2,50	8,00	50	3,1	3,8	5,30
123.340-0308	3,00	8,00	50	3,9	4,6	5,30
123.340-0310	3,00	10,0	55	3,9	4,6	9,60
123.340-0315	3,15	8,00	50	3,9	4,6	5,70
123.340-0400	4,00	10,0	55	5,0	5,9	7,00
123.340-0412	4,00	12,0	63	5,0	5,9	15,80
123.340-0500	5,00	12,5	63	6,3	7,2	12,20
123.340-0512	5,00	12,0	63	6,3	7,2	10,80
123.340-0514	5,00	14,0	69	6,3	7,2	20,70

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
☐	■	■	■				■	☐			☐	☐	☐	☐	☐	■		

123 350 - Zentrierbohrer aus HSS-E05 - DIN 333 Form A

60° | Form A | HSS E05 | 2-seitig | DIN 333 | A.Cut - TIN | kurz - S

Präzisionsgeschliffener Zentrierbohrer aus HSS-E05. Für Zentrier-bohrungen ohne Schutzsenkung nach DIN 332 A. Senkwinkel 60°. Oberfläche A.Cut beschichtet.

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.350-0050	0,50 *	3,15	25	0,6	0,9	7,30
123.350-0080	0,80 *	3,15	25	1,0	1,3	7,30
123.350-0100	1,00	3,15	31	1,3	1,7	7,30
123.350-0104	1,00	4,00	35	1,3	1,7	7,30
123.350-0125	1,25	3,15	31	1,6	2,0	7,30
123.350-0150	1,50	5,00	40	2,0	2,6	7,70
123.350-0160	1,60	4,00	35	2,0	2,6	7,30
123.350-0200	2,00	5,00	40	2,5	3,1	7,70
123.350-0206	2,00	6,00	45	2,5	3,1	8,90
123.350-0250	2,50	6,30	45	3,1	3,8	8,90
123.350-0258	2,50	8,00	50	3,1	3,8	10,90
123.350-0300	3,00	8,00	50	3,9	4,6	10,90
123.350-0310	3,00	10,0	55	3,9	4,6	35,00
123.350-0315	3,15	8,00	50	3,9	4,6	10,90
123.350-0400	4,00	10,0	55	5,0	5,9	13,40
123.350-0412	4,00	12,0	63	5,0	5,9	21,00
123.350-0500	5,00	12,5	63	6,3	7,2	21,00
123.350-0512	5,00	12,0	63	6,3	7,2	21,00
123.350-0630	6,30	16,0	71	8,0	8,9	32,00
123.350-0800	8,00	20,0	80	10,1	11,1	54,30

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
☐	■	■	■				■	■		☐					☐	☐		

123 490 - Zentrierbohrer aus HSS-E05 - DIN 333 Form A

60° | Form A | HSS E05 | 2-seitig | DIN 333 | X.Cut - TiAlN | kurz - S

Präzisionsgeschliffener Zentrierbohrer aus HSS-E05. Für Zentrierbohrungen ohne Schutzsenkung nach DIN 332 A. Senkwinkel 60°. Oberfläche X.Cut beschichtet.

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.490-0100	1,00	3,15	31	1,3	1,7	7,80
123.490-0125	1,25	3,15	31	1,6	2,0	8,00
123.490-0160	1,60	4,00	35	2,0	2,6	8,00
123.490-0200	2,00	5,00	40	2,5	3,1	8,30
123.490-0250	2,50	6,30	45	3,1	3,8	9,60
123.490-0258	2,50	8,00	50	3,1	3,8	11,30
123.490-0315	3,15	8,00	50	3,9	4,6	11,90
123.490-0400	4,00	10,0	55	5,0	5,9	14,60
123.490-0500	5,00	12,5	63	6,3	7,2	21,70

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
☐	■	■	■	☐			■	■	☐		☐	☐			☐			☐

123 290 - Zentrierbohrer aus HSS-E05 - DIN 333 Form A - Fläche

60° | Form A | HSS E05 | 2-seitig | DIN 333 | blank | Fläche

Präzisionsgeschliffener Zentrierbohrer aus HSS-E05 mit Fläche für kombiniertes Planen und Zentrieren (Modul-R). Für Zentrierbohrungen ohne Schutzsenkung nach DIN 332 A. Senkwinkel 60°. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.290-0160	1,60	4,00	35	2,0	2,6	4,70
123.290-0200	2,00	5,00	40	2,5	3,1	4,70
123.290-0250	2,50	6,30	45	3,1	3,8	5,20
123.290-0315	3,15	8,00	50	3,9	4,6	6,60
123.290-0400	4,00	10,0	55	5,0	5,9	8,70
123.290-0500	5,00	12,5	63	6,3	7,2	11,80
123.290-0630	6,30	16,0	71	8,0	8,9	19,50
123.290-0800	8,00	20,0	80	10,1	11,1	29,40
123.290-1000	10,00	25,0	100	12,8	13,8	56,80

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
☐	■	■	■				■	☐			☐	☐	☐	☐	☐	■		

123 296 - Zentrierbohrer aus HSS-E05 - DIN 333 Form A - Fläche

60° | Form A | HSS E05 | 2-seitig | DIN 333 | A.Cut - TIN | Fläche

Präzisionsgeschliffener Zentrierbohrer aus HSS-E05 mit Fläche für kombiniertes Planen und Zentrieren (Modul-R). Für Zentrierbohrungen ohne Schutzsenkung nach DIN 332 A. Senkwinkel 60°. Oberfläche A.Cut beschichtet.

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.296-0160	1,60	4,00	35	2,0	2,6	8,60
123.296-0200	2,00	5,00	40	2,5	3,1	8,60
123.296-0250	2,50	6,30	45	3,1	3,8	9,70
123.296-0315	3,15	8,00	50	3,9	4,6	13,00
123.296-0400	4,00	10,0	55	5,0	5,9	16,40

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
☐	■	■	■				■	■		☐					☐	☐		

123 480 - Zentrierbohrer aus HSS-E08 - DIN 333 Form A - 8% Kobalt

60° | Form A | HSS E08 | 2-seitig | DIN 333 | X.Cut - Red | kurz - S

Zentrierbohrer aus HSS-E08. Enthält 8% Kobalt für höhere Härte und Hitzebeständigkeit. Für Zentrierbohrungen ohne Schutzsenkung nach DIN 332 A. Senkwinkel 60°. Oberfläche X.Cut beschichtet.

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.480-0100	1,00	3,15	31	1,3	1,7	14,00
123.480-0125	1,25	3,15	31	1,6	2,0	14,00
123.480-0160	1,60	4,00	35	2,0	2,6	14,10
123.480-0200	2,00	5,00	40	2,5	3,1	14,50
123.480-0250	2,50	6,30	45	3,1	3,8	15,80
123.480-0315	3,15	8,00	50	3,9	4,6	19,20
123.480-0400	4,00	10,0	55	5,0	5,9	24,20
123.480-0500	5,00	12,5	63	6,3	7,2	38,60

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
		■	■	□			■	□	■		□	□				■		

123 330 - Zentrierbohrer aus HSS-E08 - DIN 333 Form A

60° | Form A | HSS E08 | 2-seitig | DIN 333 | blank | kurz - S

Zentrierbohrer aus HSS-E08. Enthält 8% Kobalt für höhere Härte und Hitzebeständigkeit. Für Zentrierbohrungen ohne Schutzsenkung nach DIN 332 A. Senkwinkel 60°. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.330-0100	1	3,15	31	1,3	1,7	8,30
123.330-0125	1,25	3,15	31	1,6	2	8,30
123.330-0160	1,6	4	35	2	2,6	8,40
123.330-0200	2	5	40	2,5	3,1	9,00
123.330-0250	2,5	6,3	45	3,1	3,8	9,90
123.330-0315	3,15	8	50	3,9	4,6	11,40
123.330-0400	4	10	55	5	5,9	14,10
123.330-0500	5	12,5	63	6,3	7,2	24,10

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
	☐	■	■					☐	■	☐						■		

Zentrierbohrersätze aus HSS, HSS-E05 und HSS-E08

HSS

30 x 123 110	Preis (€)
Art.-Nr. 123.110-0001	150,80

15 x 123 110	Preis (€)
Art.-Nr. 123.110-0003	43,60

HSS E05

30 x 123 340	Preis (€)
Art.-Nr. 123.340-0001	35,00

15 x 123 110	Preis (€)
Art.-Nr. 123.340-0003	35,00

HSS E05 **A.Cut - TIN**

30 x 123 350	Preis (€)
Art.-Nr. 123.350-0001	35,00

15 x 123 350	Preis (€)
Art.-Nr. 123.350-0003	35,00

HSS E08

30 x 123 330	Preis (€)
Art.-Nr. 123.330-0001	35,00

15 x 123 330	Preis (€)
Art.-Nr. 123.330-0003	35,00

HSS E08 **X.Cut - RED**

30 x 123 408	Preis (€)
Art.-Nr. 123.480-0001	35,00

15 x 123 408	Preis (€)
Art.-Nr. 123.480-0003	35,00

30er Satz

5x	ø	1,0	x	3,15
5x	ø	1,6	x	4,00
5x	ø	2,0	x	5,00
5x	ø	2,5	x	6,30
5x	ø	3,15	x	8,00
4x	ø	4,0	x	10,00
1x	ø	5,0	x	12,50

15er Satz

3x	ø	1,6	x	3,15
3x	ø	2,0	x	4,00
3x	ø	2,5	x	5,00
3x	ø	3,15	x	6,30
2x	ø	4,0	x	8,00
1x	ø	5,0	x	10,00

Zentrierbohrer, lang und überlang aus HSS-E05 - Form A

60° | Form A | HSS E05 | 2-seitig | WN 18 | blank | Länge: 60 - 200

Präzisionsgeschliffener Zentrierbohrer aus HSS-E05 für Zentrierungen nach DIN 332 A. Lange und überlange Ausführung für Zentrierungen mit Zugangsproblemen. Senkwinkel 60°. Oberfläche blank.

123 520 | **L = 60/80**

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.520-0075	0,75	3,50	60	1,0	1,3	5,40
123.520-0100	1,00	4,00	60	1,3	1,7	5,70
123.520-0150	1,50	5,00	60	2,0	2,6	5,90
123.520-0200	2,00	6,00	80	2,5	3,1	6,40
123.520-0250	2,50	8,00	80	3,1	3,8	7,60
123.520-0300	3,00	8,00	80	3,9	4,6	7,60

123 530 | **L = 100**

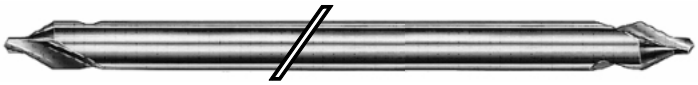
Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.530-0100	1,00	4,00	100	1,3	1,7	9,50
123.530-0150	1,50	5,00	100	2,0	2,6	9,00
123.530-0200	2,00	6,00	100	2,5	3,1	9,10
123.530-0250	2,50	8,00	100	3,1	3,8	9,30
123.530-0308	3,00	8,00	100	3,9	4,6	9,30
123.530-0310	3,00	10,0	100	3,9	4,6	9,90
123.530-0400	4,00	10,0	100	5,0	5,9	9,90
123.530-0412	4,00	12,0	100	5,0	5,9	13,00

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
☐	■	■	■				■	☐			☐	☐	☐	☐	☐	■		

Zentrierbohrer, lang und überlang aus HSS-E05 - Form A

60° | Form A | HSS E05 | 2-seitig | WN 18 | blank | Länge: 60 - 200

123 540 | L = 120



Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.540-0075	0,75	3,50	120	1,0	1,3	20,30
123.540-0100	1,00	4,00	120	1,3	1,7	9,80
123.540-0160	1,60	5,00	120	2,0	2,6	8,80
123.540-0200	2,00	6,00	120	2,5	3,1	8,90
123.540-0250	2,50	8,00	120	3,1	3,8	10,80
123.540-0310	3,15	10,0	120	3,9	4,6	12,90
123.540-0315	3,15	8,00	120	3,9	4,6	11,60
123.540-0400	4,00	10,0	120	5,0	5,9	13,60
123.540-0412	4,00	12,0	120	5,0	5,9	21,40
123.540-0500	5,00	14,0	120	6,3	7,2	29,60

123 510 | L = 150

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.510-0100	1,00	4,00	150	1,3	1,7	20,50
123.510-0150	1,50	5,00	150	2,0	2,6	19,00
123.510-0200	2,00	6,00	150	2,5	3,1	19,10
123.510-0250	2,50	8,00	150	3,1	3,8	22,90
123.510-0308	3,00	8,00	150	3,9	4,6	22,90
123.510-0310	3,00	10,0	150	3,9	4,6	26,60
123.510-0410	4,00	10,0	150	5,0	5,9	26,60
123.510-0412	4,00	12,0	150	5,0	5,9	32,30
123.510-0630	6,30	16,0	150	8,0	8,9	54,50

123 520 | L = 200

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.550-0200	2,00	5,0	200	2,5	3,1	33,90
123.550-0250	2,50	6,3	200	3,1	3,8	32,60
123.550-0315	3,15	8,0	200	3,9	4,6	30,20
123.550-0400	4,00	10,0	200	5,0	5,9	33,00

123 260 - Zentrierbohrer aus HSS - Form A - 90°

60° | Form A | HSS | 2-seitig | WN 15 | blank | kurz

Präzisionsgeschliffener Zentrierbohrer, spiralgenutet und hinterschliffen mit hoher Rundlaufgenauigkeit.
Für Zentrierbohrungen mit Senkwinkel 90° ohne Schutzsenkung. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.260-0075	0,75	3,50	35	1,0	1,3	9,30
123.260-0100	1,00	4,00	35	1,3	1,7	8,80
123.260-0150	1,50	5,00	40	2,0	2,6	9,30
123.260-0200	2,00	6,00	45	2,5	3,1	10,80
123.260-0250	2,50	8,00	50	3,1	3,8	12,20
123.260-0308	3,00	8,00	50	3,9	4,6	12,20
123.260-0310	3,00	10,0	55	3,9	4,6	15,90
123.260-0410	4,00	10,0	55	5,0	5,9	15,90
123.260-0412	4,00	12,0	63	5,0	5,9	23,60
123.260-0512	5,00	12,0	63	6,3	7,2	23,60
123.260-0514	5,00	14,0	69	6,3	7,2	32,70
123.260-0600	6,00	18,0	77	8,0	8,9	46,20

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	■	□				□				■	□	□	□	□	□		

123 265 - Zentrierbohrer aus HSS - Form A - 90° - Links

90° | Form A | HSS | 2-seitig | WN 175 | blank | Fläche

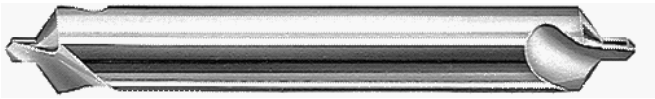
Präzisionsgeschliffener Zentrierbohrer, linksschneidend, spiralgenutet und hinterschliffen mit hoher Rundlaufgenauigkeit. Für Zentrierbohrungen mit Senkwinkel 90° ohne Schutzsenkung. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.265-0100	1,00	4,00	35	1,3	1,7	23,70
123.265-0150	1,50	5,00	40	2,0	2,6	25,50
123.265-0200	2,00	6,00	45	2,5	3,1	27,30
123.265-0250	2,50	8,00	50	3,1	3,8	28,90
123.265-0308	3,00	8,00	50	3,9	4,6	28,90
123.265-0310	3,00	10,0	55	3,9	4,6	32,70
123.265-0410	4,00	10,0	55	5,0	5,9	32,70

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	■	□				□				■	□	□	□	□	□		

123 261 - Zentrierbohrer aus HSS - Form A - 90° - Lang

90° | Form A | HSS | 2-seitig | WN 188 | blank | lang



Präzisionsgeschliffener Zentrierbohrer, spiralgenutet und hinterschliffen mit hoher Rundlaufgenauigkeit.
Für Zentrierbohrungen mit Senkwinkel 90° ohne Schutzsenkung. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.261-0104	1,00	4,00	120	1,3	1,7	44,10
123.261-0106	1,00	6,00	80	0,7	1,0	43,60
123.261-0150	1,50	5,00	120	2,0	2,6	41,80
123.261-0200	2,00	6,00	120	2,5	3,1	41,80
123.261-0210	2,00	10,0	100	1,0	1,4	57,90
123.261-0250	2,50	8,0	120	3,1	3,8	48,50
123.261-0310	3,00	10,0	120	3,9	4,6	55,40
123.261-0316	3,00	16,0	120	1,8	2,3	115,70
123.261-0410	4,00	10,0	120	5,0	5,9	55,40

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	■	□				□				■	□	□	□	□	□		

123 230 - Zentrierbohrer aus HSS - DIN 333 Form B

60° / 120° | Form B | HSS | 2-seitig | DIN 333 | blank | kurz

Präzisionsgeschliffener Zentrierbohrer für Zentrierbohrungen mit Schutzsenkung nach DIN 332 B.
Senkwinkel 60°/120°. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.230-0050	0,50	3,00	31	0,6	0,9	9,50
123.230-0075	0,75	4,00	35	1,0	1,3	8,30
123.230-0106	1,00	6,00	45	1,3	1,7	3,70
123.230-0100	1,00	4,00	35	1,3	1,7	7,70
123.230-0125	1,25	5,00	40	1,6	2,0	4,10
123.230-0150	1,50	5,00	40	2,0	2,6	7,70
123.230-0160	1,60	6,30	45	2,0	2,6	4,60
123.230-0206	2,00	6,00	45	2,5	3,1	5,00
123.230-0200	2,00	8,00	50	2,5	3,1	6,60
123.230-0201	2,00	10,0	55	2,5	3,1	7,70
123.230-0258	2,50	8,00	50	3,1	3,8	6,50
123.230-0250	2,50	10,0	55	3,1	3,8	9,60
123.230-0300	3,00	8,00	50	3,9	4,6	9,60
123.230-0310	3,00	10,0	55	3,9	4,6	11,60
123.230-0315	3,15	11,2	62	3,9	4,6	8,30
123.230-0410	4,00	10,0	55	5,0	5,9	12,50
123.230-0412	4,00	12,0	63	5,0	5,9	11,60
123.230-0400	4,00	14,0	69	5,0	5,9	15,80
123.230-0416	4,00	16,0	71	5,0	5,9	14,20
123.230-0514	5,00	14,0	69	6,3	7,2	16,60
123.230-0500	5,00	18,0	77	6,3	7,2	20,80
123.230-0520	5,00	20,0	80	6,3	7,2	23,10
123.230-0600	6,00	18,0	77	8,0	8,9	28,60
123.230-0630	6,30	20,0	80	8,0	8,9	21,80
123.230-0632	6,30	25,0	100	8,0	8,9	43,60
123.230-0800	8,00	25,0	100	10,1	11,1	39,60
123.230-1000	10,00	31,5	125	12,8	13,8	110,70

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	■	□				□				■	□	□	□	□	□		

123 200 - Zentrierbohrer aus HSS - DIN 333 Form B - Links

60° / 120° | Form B | HSS | 2-seitig | DIN 333 | blank | links

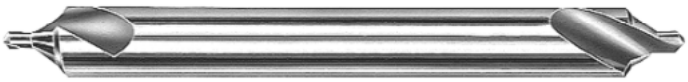
Präzisionsgeschliffener Zentrierbohrer, linksschneidend für Zentrierbohrungen mit Schutzsenkung nach DIN 332 B. Senkwinkel 60°/120°. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.200-0100	1,00	4,00	35	1,3	1,7	8,00
123.200-0125	1,25	5,00	40	1,6	2,0	9,30
123.200-0160	1,60	6,30	45	2,0	2,6	12,20
123.200-0200	2,00	8,00	50	2,5	3,1	13,30
123.200-0250	2,50	10,0	55	3,1	3,8	14,10
123.200-0315	3,15	11,2	62	3,9	4,6	16,90
123.200-0400	4,00	14,0	69	5,0	5,9	20,40
123.200-0500	5,00	18,0	77	6,3	7,2	22,30
123.200-0630	6,30	20,0	80	8,0	8,9	28,00

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	■	□				□				■	□	□	□	□	□		

123 231 - Zentrierbohrer aus HSS - DIN 333 Form B

60° / 120° | Form B | HSS E05 | 2-seitig | DIN 333 | blank | long



Präzisionsgeschliffener Zentrierbohrer, linksschneidend für Zentrierbohrungen mit Schutzsenkung nach DIN 332 B. Senkwinkel 60°/120°. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.231-0100	1	4	120	1,3	1,7	
123.231-0150	1,5	5	120	2	2,6	
123.231-0200	2	6	120	2,5	3,1	
123.231-0250	2,5	8	120	3,1	3,8	
123.231-0300	3	10	120	3,9	4,6	
123.231-0400	4	10	120	5	5,9	

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	■	□				□				■	□	□	□	□	□		

123 300 - Zentrierbohrer aus HSS-E05 - DIN 333 Form B - Fläche

60° / 120° | Form B | HSS E05 | 2-seitig | DIN 333 | blank | Fläche

Präzisionsgeschliffener Zentrierbohrer aus HSS-E05 mit Fläche für kombiniertes Planen und Zentrieren (Modul-R). Für Zentrierbohrungen mit Schutzsenkung. Senkwinkel 60°/120°. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.300-0160	1,60	6,30	45	2,0	2,6	8,00
123.300-0200	2,00	8,00	50	2,5	3,1	9,30
123.300-0250	2,50	10,0	55	3,1	3,8	12,20
123.300-0315	3,15	11,2	63	3,9	4,6	13,30
123.300-0400	4,00	14,0	69	5,0	5,9	14,10
123.300-0500	5,00	18,0	77	6,3	7,2	16,90
123.300-0630	6,30	20,0	80	8,0	8,9	20,40
123.300-0800	8,00	25,0	100	10,1	11,1	22,30
123.300-1000	10,00	31,5	125	12,8	13,8	28,00

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
☐	■	■	■				■	☐			☐	☐	☐	☐	☐	■		

123 160 - Zentrierbohrer aus HSS - DIN 333 Form R

~60° | Form R | HSS | 2-seitig | DIN 333 | blank | kurz

Präzisionsgeschliffener Zentrierbohrer für Zentrierbohrungen mit Radius nach DIN 332 R. Höhere Stabilität durch radialen Übergang vom Zapfen zur Senkung. Verbesserter Sitz des Werkstücks durch ringförmige Auflage. Senkwinkel ca. 60°. Oberfläche blank.

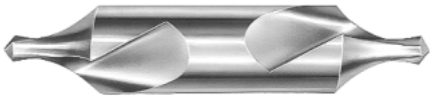
Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	Radius R	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.160-0050	0,50 *	3,15	2,0	25	2,3	2,6	2,90
123.160-0080	0,80 *	3,15	2,5	25	2,6	2,9	2,80
123.160-0100	1,00	3,15	2,9	31	3,0	3,3	2,80
123.160-0104	1,00	4,00	3,9	35	3,3	3,6	4,20
123.160-0124	1,25	4,00	4,0	35	3,7	4,1	2,90
123.160-0125	1,25	3,15	3,15	31	3,3	3,6	2,70
123.160-0150	1,50	5,00	5,0	40	4,5	4,9	4,50
123.160-0160	1,60	4,00	4,0	35	4,2	4,7	2,80
123.160-0165	1,60	5,00	5,0	40	4,5	4,9	3,00
123.160-0200	2,00	5,00	5,0	40	5,0	5,4	3,00
123.160-0260	2,00	6,00	5,8	45	5,4	5,8	3,50
123.160-0206	2,00	6,30	6,3	45	5,6	6,0	3,40
123.160-0250	2,50	6,30	6,3	45	6,3	6,8	4,10
123.160-0258	2,50	8,00	8,0	50	7,5	8,0	4,90
123.160-0300	3,00	8,00	8,0	50	8,0	8,5	5,40
123.160-0315	3,15	8,00	8,0	50	8,0	8,5	5,20
123.160-0311	3,15	10,0	10,0	55	8,9	9,4	4,10
123.160-0400	4,00	10,0	10,0	55	10,0	10,6	5,10
123.160-0412	4,00	12,5	12,5	63	11,2	11,8	8,30
123.160-0512	5,00	12,0	11,5	63	11,4	12,0	8,10
123.160-0500	5,00	12,5	12,5	63	12,5	13,1	11,70
123.160-0514	5,00	14,0	13,4	69	12,8	13,4	14,90
123.160-0516	5,00	16,0	16,0	71	14,4	15,0	15,90
123.160-0618	6,00	18,0	17,8	77	16,6	17,2	23,70
123.160-0630	6,30	16,0	16,0	71	16,0	16,6	14,70
123.160-0632	6,30	20,0	20,0	80	17,8	19,0	23,10
123.160-0800	8,00	20,0	20,0	80	20,0	20,7	21,40
123.160-1000	10,00	25,0	25,0	100	25,0	25,7	39,30
123.160-1250	12,50	31,5	31,5	125	31,5	32,3	106,50

* = Einseitig

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	■	□				□				■	□	□	□	□	□		

123 210 - Zentrierbohrer aus HSS - DIN 333 Form R - Links

~60° | Form R | HSS | 2-seitig | DIN 333 | blank | links



Präzisionsgeschliffener Zentrierbohrer, linksschneidend für Zentrierungen mit Radius nach DIN 332 R. Höhere Stabilität durch radialen Übergang vom Zapfen zur Senkung. Verbesserter Sitz des Werkstücks durch eine ringförmige Auflage. Senkwinkel ca. 60°. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	Radius R	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.210-0080	0,80 *	3,15	2,5	25	2,6	2,9	7,30
123.210-0100	1,00	3,15	2,9	31	3,0	3,3	6,10
123.210-0125	1,25	3,15	3,15	31	3,3	3,6	6,40
123.210-0160	1,60	4,00	4,0	35	4,2	4,7	5,40
123.210-0200	2,00	5,00	5,0	40	5,0	5,4	5,80
123.210-0250	2,50	6,3	6,3	45	6,3	6,8	6,40
123.210-0315	3,15	8,0	8,0	50	8,0	8,5	8,00
123.210-0400	4,00	10,0	10,0	55	10,0	10,6	10,00
123.210-0512	5,00	12,5	12,5	63	12,5	13,1	15,00

* = Einseitig

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	■	□				□				■	□	□	□	□	□		

123 280 - Zentrierbohrer aus HSS - DIN 333 Form R - Links

~60° | Form R | HSS E05 | 2-seitig | DIN 333 | blank | Fläche

Präzisionsgeschliffener Zentrierbohrer aus HSS-E05 mit Fläche für kombiniertes Planen und Zentrieren (Modul-R). Für Zentrierbohrungen mit Radius nach DIN 332 R. Höhere Stabilität durch radialen Übergang vom Zapfen zur Senkung. Verbesserter Sitz des Werkstücks durch ringförmige Auflage. Senkwinkel ca. 60°. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	Radius R	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.280-0160	1,60	4,00	4,0	35	4,2	4,7	4,70
123.280-0200	2,00	5,00	5,0	40	5,0	5,4	4,70
123.280-0250	2,50	6,30	6,3	45	6,3	6,8	5,20
123.280-0315	3,15	8,00	8,0	50	8,0	8,5	6,60
123.280-0400	4,00	10,0	10,0	55	10,0	10,6	8,70
123.280-0500	5,00	12,5	12,5	63	12,5	13,1	11,80
123.280-0630	6,30	16,0	16,0	71	16,0	16,6	19,50
123.280-0800	8,00	20,0	20,0	80	20,0	20,7	29,40

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
☐	■	■	■				■	☐			☐	☐	☐	☐	☐	■		

123 286 - Zentrierbohrer aus HSS-E05 - DIN 333 Form R - Fläche

~60° | Form R | HSS E05 | 2-seitig | DIN 333 | A-Cut TiN | Fläche

Präzisionsgeschliffener Zentrierbohrer aus HSS-E05 mit Fläche für kombiniertes Planen und Zentrieren (Modul-R). Für Zentrierbohrungen mit Radius nach DIN 332 R. Höhere Stabilität durch radialen Übergang vom Zapfen zur Senkung. Verbesserter Sitz des Werkstücks durch ringförmige Auflage. Senkwinkel ca. 60°. Oberfläche A.Cut beschichtet.

Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	Radius R	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.286-0160	1,60	4,00	4,0	35	4,2	4,7	8,60
123.286-0200	2,00	5,00	5,0	40	5,0	5,4	8,60
123.286-0250	2,50	6,30	6,3	45	6,3	6,8	9,90
123.286-0315	3,15	8,00	8,0	50	8,0	8,5	13,00
123.286-0400	4,00	10,0	10,0	55	10,0	10,6	16,40

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	ASi < 10	ASi > 10	Cu	Plast	Grafit
☐	■	■	■				■	■		☐					☐	☐		

123 161 - Zentrierbohrer aus HSS-E05 - Form R

~60° | Form R | HSS E05 | 2-seitig | WN | blank | lang

Präzisionsgeschliffener Zentrierbohrer, spiralgenutet und hinterschliffen mit hoher Rundlaufgenauigkeit. Lange Ausführung für Zentrierungen mit Zugangs-problemen. Für Zentrierbohrungen mit Radius nach DIN 332 R. Mehr Stabilität durch radialen Übergang vom Zapfen zur Senkung. Verbesserter Sitz des Werkstücks durch ringförmige Auflage. Senkwinkel ca. 60°. Oberfläche blank.

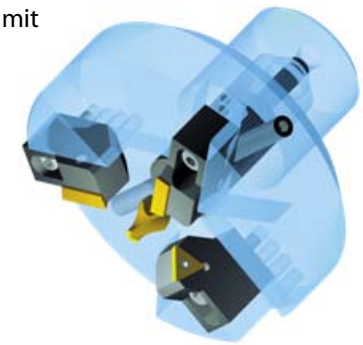
Art.-Nr.	Ø d	Ø D h8	Radius R	L +1/-1	l1 von	l1 bis	Preis (€)
123.161-0100	1	4	3,9	120	3,3	3,6	28,80
123.161-0150	1,5	5	5	120	4,5	4,9	27,90
123.161-0200	2	6	5,8	120	5,4	5,8	
123.161-0250	2,5	8	8	120	7,5	8	32,50
123.161-0300	3	10	10	120	8,9	9,4	37,00
123.161-0400	4	10	10	120	10	10,6	37,00

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
☐	■	■	■				■	■			☐	☐	☐	☐	☐	■		

Modul-R Kombiwerkzeug

60° | Form A | HSS E08 | 2-seitig | DIN 333 | X.Cut - Red | kurz - S

Modul-R ist ein modulares Werkzeugsystem zur Bearbeitung von Wellen, Achsen und Rohren in den Durchmesserbereichen 7 - 51 mm (Zentrierungen 1,6 - 8,0). Durch den modularen Aufbau lassen sich verschiedenste Zentrier-, Senk- und Stufenwerkzeuge mit einem Werkzeugträger kombinieren. Modul-R erledigt mit einem Arbeitsgang Zentrieren, Fasen und Planen.



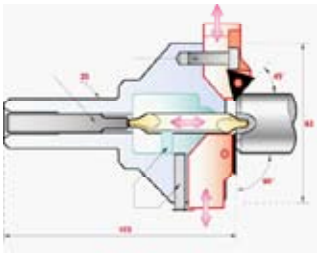
Vorteile von Modul-R:

- gleichmäßige Tiefe der Zentrierung
- kürzere Bearbeitungszeiten
- weniger Werkzeugwechsel und geringere Rüstzeiten
- einfaches und stabiles Konzept
- hohes Einsparpotential für Mittel- und Kleinserien

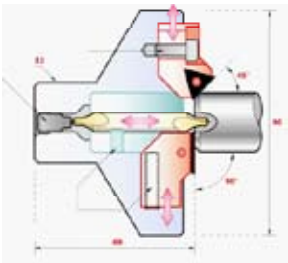
157 R00

Modul-R Zentrierkopf Typen R01 - R04

Art.-Nr.	Ø D	d2		Preis (€)
157.R01-0630	63,00	20	103	35,00
157.R02-0900	90,00	32	69	35,00
157.R03-0630	63,00	3/4"	103	35,00
157.R04-0900	90,00	1"1/4	69	35,00



Modul-R01/R03 - Kapazität 7 - 20 mm

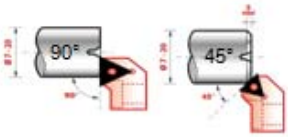


Modul-R02/R04 - Kapazität 7 - 51 mm

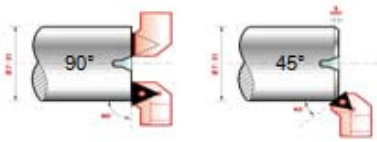
157 R00

Modul-R Wendeplattenhalter und Wendeplatten

Art.-Nr.	a	Preis (€)
157.R10-0900	90°	35,00
157.R11-0450	45°	35,00
157.R15-0000	Insert R01/R03 (10 St.)	35,00
157.R16-0000	Insert R02/R04 (10 St.)	35,00



Modul-R01/03 -
1x R10 + 1x R11

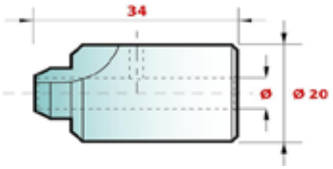


Modul-R02/04 -
2x R10 + 1x R11

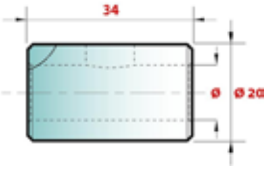
157 R20

Modul-R Werkzeughalterbuchsen

Art.-Nr.	Ø D	d2		Typ	Preis (€)
157.R20-0400	4,00	20	34	A	35,00
157.R20-0500	5,00	20	34	A	35,00
157.R20-0600	6,00	20	34	A	35,00
157.R20-0630	6,30	20	34	A	35,00
157.R20-0800	8,00	20	34	A	35,00
157.R20-1000	10,00	20	34	B	35,00
157.R20-1120	11,20	20	34	B	35,00
157.R20-1250	12,50	20	34	B	35,00
157.R20-1400	14,00	20	34	B	35,00
157.R20-1600	16,00	20	34	B	35,00

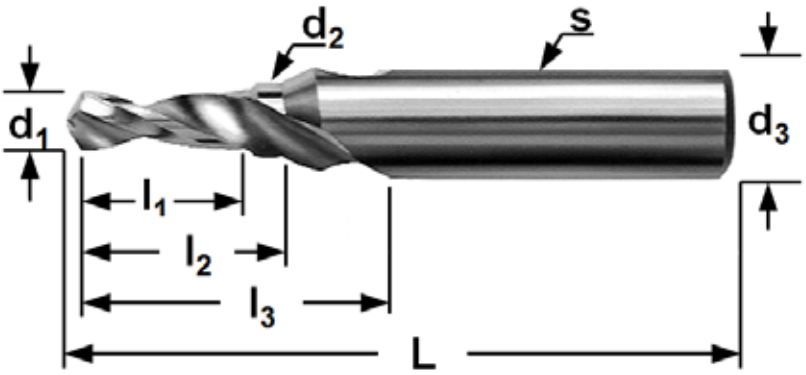


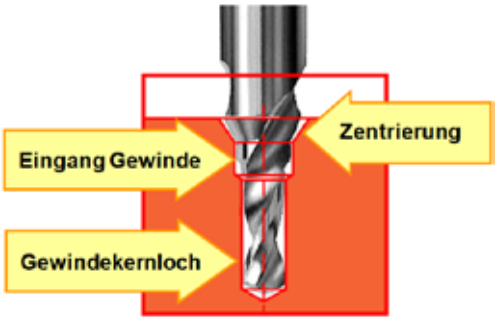
Modul-R01/03 -
Halter A



Modul-R02/04 -
Halter A + B

Erklärung Bemaßung





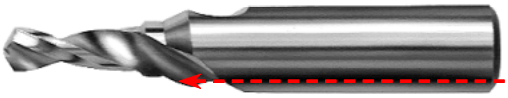
Zentrierbohrungen mit Gewinde für Wellenenden elektrischer Maschinen

Gleichzeitiges fluchtgenaues Einbringen von Zentrierbohrung,
Eingang für den Gewindebohrer und Gewindekernloch.

- Form D für Zentrierbohrungen 60°
- Form DR für Radiuszentrierbohrungen

123 420 - Stufenbohrer aus HSS-E05 für Kernlochzentrierungen - Fläche

60° / 90° | Form D | Fläche | HSS E05 | zylindrisch | DIN 332-2 | blank | kurz



Präzisionsgeschliffener Stufenbohrer für Kernlochzentrierbohrungen nach DIN 332-2 Form D. Mit Fläche für zeitgleiches Planen (Modul-R). Simultanes fluchtgenaues Einbringen von Kernloch, Gewindeeingang und Zentrierung. Mit Kühlnuten. Zentrierung 60°, Gewindeeingang 90°. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø M	Ø d1	Ø d2	Ø d3	L +1/-1	l1	l2	l3	s	Preis (€)
123.420-0400	4,0	3,3	4,3	8,0	63	23	12,6	11	6,75	28,10
123.420-0500	5,0	4,2	5,3	10,0	67	27	15,1	13	8,45	29,50
123.420-0600	6,0	5,0	6,4	12,5	71	33	18,9	16	10,45	33,70
123.420-0800	8,0	6,8	8,4	14,0	88	41	23,0	19	12,50	46,00
123.420-1000	10,0	8,5	10,5	16,0	90	47	27,7	23	14,85	49,50
123.420-1200	12,0	10,2	13,0	20,0	105	59	34,5	28	18,45	63,70
123.420-1600	16,0	14,0	17,0	25,0	132	67	41,3	33	23,40	112,40
123.420-2000	20,0	17,5	21,0	31,5	145	77	48,3	38	29,35	178,40
123.420-2400	24,0	21,0	25,0	40,0	160	90	57,0	45	36,50	282,80

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit

123 620 - Stufenbohrer aus HSS-E05 für Kernlochzentrierungen DIN 332-2

60° / 90° | Form D | HSS E05 | zylindrisch | DIN 332-2 | blank | kurz

Präzisionsgeschliffener Stufenbohrer aus HSS-E05 für Kernlochzentrier-bohrungen DIN 332-2 Form D. Gleichzeitiges fluchtgenaues Einbringen von Kernloch, Gewindeeingang und Zentrierung. Zentrierung 60°, Gewindeeingang 90°. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø M	Ø d1	Ø d2	Ø d3	L +1/-1	l1	l2	l3	Preis (€)
123.620-0300	3,0	2,5	3,2	6,0	55	18	9,0	8	29,10
123.620-0400	4,0	3,3	4,3	8,0	63	23	12,6	11	23,50
123.620-0500	5,0	4,2	5,3	10,0	67	27	15,1	13	24,80
123.620-0600	6,0	5,0	6,4	12,5	71	33	18,9	16	29,10
123.620-0800	8,0	6,8	8,4	14,0	88	41	23,0	19	39,10
123.620-1000	10,0	8,5	10,5	16,0	90	47	27,7	23	42,70
123.620-1200	12,0	10,2	13,0	20,0	105	59	34,5	28	54,40

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
☐	■	■	■				■	☐			☐	☐	☐	☐	☐	■		

123 630 - Stufenbohrer aus HSS-E05 für Kernlochzentrierungen mit Radius

R~60° / 90° | Form DR | HSS E05 | zylindrisch | DIN 332-2 | blank | kurz

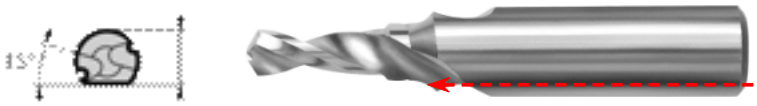
Präzisionsgeschliffener Stufenbohrer aus HSS-E05 für Kernlochzentrier-bohrungen mit Radius nach DIN 332-2 Form DR. Gleichzeitiges fluchtgenaues Einbringen von Kernloch, Gewindeeingang und Zentrierung. Verbesserter Sitz des Werkstücks in der Zentrierung durch ringförmige Auflage. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø M	Ø d1	Ø d2	Ø d3	L +1/-1	l1	l2	l3	Rad. R	Preis (€)
123.630-0400	4,0	3,3	4,3	8,0	63	23	12,6	11	4	27,10
123.630-0500	5,0	4,2	5,3	10,0	67	27	15,1	13	6	28,70
123.630-0600	6,0	5,0	6,4	12,5	71	33	18,9	16	8	33,40
123.630-0800	8,0	6,8	8,4	14,0	88	41	23,0	19	10	42,60
123.630-1000	10,0	8,5	10,5	16,0	90	47	27,7	23	14	49,00
123.630-1200	12,0	10,2	13,0	20,0	105	59	34,5	28	16	61,60

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
☐	■	■	■				■	☐			☐	☐	☐	☐	☐	■		

123 650 - Stufenbohrer aus HSS-E05 für Kernloch-Radiuszentrierungen - Fläche

60° / 90° | Form D | Fläche | HSS E05 | zylindrisch | DIN 332-2 | blank | kurz

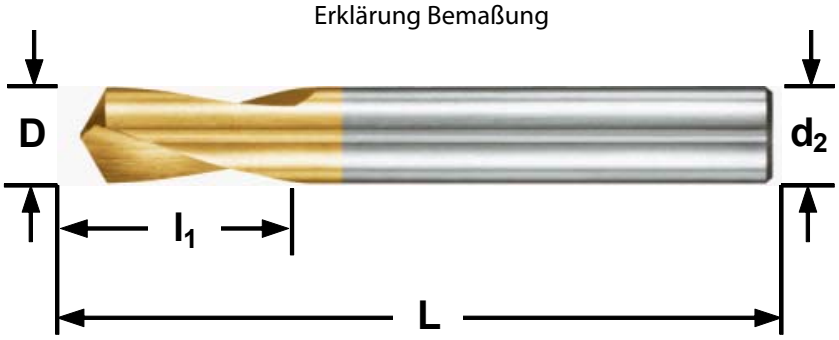


Präzisionsgeschliffener Stufenbohrer für Kernlochzentrierbohrungen. Mit Fläche für zeitgleiches Planen (Modul-R). Für Kernloch-Zentrierbohrungen mit Radius nach DIN 332-2 Form DR. Mit Kühlnuten. Gleichzeitiges fluchtgenaues Einbringen von Kernloch, Gewindeeingang und Zentrierung. Verbesserter Sitz des Werkstücks in der Zentrierung durch ringförmige Auflage. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø M	Ø d1	Ø d2	Ø d3	L +1/-1	l1	l2	l3	Rad. R	s	Preis (€)
123.650-0400	4,0	3,3	4,3	8,0	63	23	12,6	11	4	6,75	31,90
123.650-0500	5,0	4,2	5,3	10,0	67	27	15,1	13	6	8,45	33,40
123.650-0600	6,0	5,0	6,4	12,5	71	33	18,9	16	8	10,45	38,00
123.650-0800	8,0	6,8	8,4	14,0	88	41	23,0	19	10	12,50	49,70
123.650-1000	10,0	8,5	10,5	16,0	90	47	27,7	23	14	14,85	56,10
123.650-1200	12,0	10,2	13,0	20,0	105	59	34,5	28	16	18,45	71,20

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
☐	■	■	■				■	☐			☐	☐	☐	☐	☐	■		

Erklärung Bemaßung



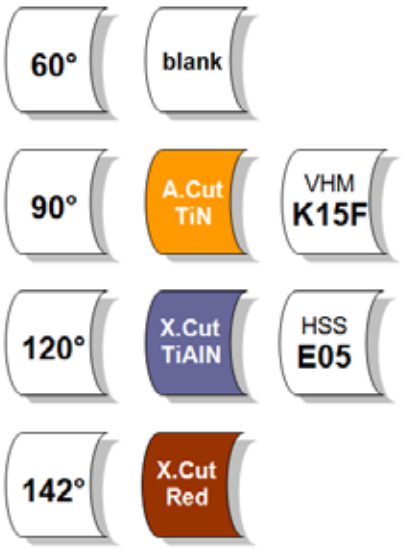
NC-Anbohrer - Vielfalt für alle Fälle

Wir bieten für jeden Anwendungsfall den passenden Anbohrer:

- verschiedene Spitzenwinkel für den exakten Eingriff des nachfolgenden Spiralbohrers: 60°, 90° , 120° und 142°

- blanke Ausführung oder verschiedene Beschichtungen

- Schneidstoff aus HSS-E05 oder Vollhartmetall



623 490 - NC-Anbohrer aus Hartmetall - ISO 10898 - 90°

90° | Bohrtiefe: 0,5xØ | VHM K15F | HA | ISO 10898 | blank | kurz

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer aus Vollhartmetall mit erhöhter Kerndicke und Kernsteigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Mit Sonderanschliff für verbessertes Eindringverhalten. Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6. Senkwinkel 90°. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Preis (€)
623.490-0200	2,00	2,00	40	8	11,40
623.490-0300	3,00	3,00	45	10	11,10
623.490-0400	4,00	4,00	50	12	11,40
623.490-0500	5,00	5,00	50	15	11,70
623.490-0600	6,00	6,00	50	18	12,90
623.490-0800	8,00	8,00	60	23	18,20
623.490-1000	10,00	10,00	70	24	25,30
623.490-1200	12,00	12,00	70	24	34,10
623.490-1600	16,00	16,00	80	26	54,00
623.490-2000	20,00	20,00	100	35	100,20

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit

623 497 - NC-Anbohrer aus Hartmetall - ISO 10898 - 90°

90° | Bohrtiefe: 0,5xØ | VHM K15F | HA | ISO 10898 | X.Cut - TiAlN | kurz

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer aus Vollhartmetall mit erhöhter Kerndicke und Kernsteigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Mit Sonderanschliff für verbessertes Eindringverhalten. Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6. Senkwinkel 90°. Oberfläche X.Cut beschichtet.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Preis (€)
623.497-0200	2,00	2,00	40	8	15,10
623.497-0300	3,00	3,00	45	10	15,70
623.497-0400	4,00	4,00	50	12	16,10
623.497-0500	5,00	5,00	50	15	17,00
623.497-0600	6,00	6,00	50	18	18,00
623.497-0800	8,00	8,00	60	23	25,10
623.497-1000	10,00	10,00	70	24	33,10
623.497-1200	12,00	12,00	70	24	42,50
623.497-1600	16,00	16,00	80	26	72,70
623.497-2000	20,00	20,00	100	35	129,40

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit

623 491 - NC-Anbohrer aus Hartmetall - ISO 10898 - 90° Spannfläche

90° | Bohrtiefe: 0,5xØ | VHM K15F | HB | ISO 10898 | blank | kurz

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer aus Vollhartmetall mit erhöhter Kerndicke und Kernsteigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Verbessertes Eindringverhalten. Schaft mit Spannfläche. Senkwinkel 90°. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Preis (€)
623.491-0600	6,00	6,00	50	18	14,20
623.491-0800	8,00	8,00	60	23	19,60
623.491-1000	10,00	10,00	70	24	26,90
623.491-1200	12,00	12,00	70	24	35,70
623.491-1600	16,00	16,00	80	26	55,80
623.491-2000	20,00	20,00	100	35	102,20

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit

623 492 - NC-Anbohrer aus Hartmetall - ISO 10898 - 90° Spannfläche

90° | Bohrtiefe: 0,5xØ | VHM K15F | HB | ISO 10898 | X.Cut - TiAlN | kurz

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer aus Vollhartmetall mit erhöhter Kerndicke und Kernsteigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Mit Sonderanschliff für verbessertes Eindringverhalten. Schaft mit Spannfläche ähnlich DIN 6535 HB. Senkwinkel 90°. Oberfläche X.Cut beschichtet.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Preis (€)
623.492-0600	6,00	6,00	50	18	18,00
623.492-0800	8,00	8,00	60	23	25,10
623.492-1000	10,00	10,00	70	24	33,10
623.492-1200	12,00	12,00	70	24	42,50
623.492-1600	16,00	16,00	80	26	72,70
623.492-2000	20,00	20,00	100	35	129,40

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit

623 390 - NC-Anbohrer, lang aus Hartmetall - ISO 10898 - 90°

90° | Bohrtiefe: 0,5xØ | VHM K15F | HA | ISO 10898 | blank | lang

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer aus Vollhartmetall mit erhöhter Kerndicke und Kernsteigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Lange Ausführung für Bearbeitungen mit Zugangsproblemen. Mit Sonderanschliff für verbessertes Eindringverhalten. Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6. Senkwinkel 90°. Blanke Ausführung.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Preis (€)
623.390-0400	4,00	4,00	100	12	29,90
623.390-0500	5,00	5,00	120	15	30,30
623.390-0600	6,00	6,00	140	20	30,70
623.390-0800	8,00	8,00	140	25	52,10
623.390-1000	10,00	10,00	170	25	78,80
623.390-1200	12,00	12,00	170	30	87,50
623.390-1600	16,00	16,00	200	35	170,30
623.390-2000	20,00	20,00	200	40	248,10

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit

623 397 - NC-Anbohrer, lang aus Hartmetall - ISO 10898 - 90°

90° | Bohrtiefe: 0,5xØ | VHM K15F | HA | ISO 10898 | X.Cut - TiAlN | lang

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer aus Vollhartmetall mit erhöhter Kerndicke und Kernsteigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Mit Sonderanschliff für verbessertes Eindringverhalten. Schaft mit Spannfläche ähnlich DIN 6535 HB. Senkwinkel 90°. Oberfläche X.Cut beschichtet.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Preis (€)
623.397-0400	4,00	4,00	100	12	34,10
623.397-0500	5,00	5,00	120	15	35,80
623.397-0600	6,00	6,00	140	20	36,20
623.397-0800	8,00	8,00	140	25	59,90
623.397-1000	10,00	10,00	170	25	90,50
623.397-1200	12,00	12,00	170	30	100,70
623.397-1600	16,00	16,00	200	35	190,30
623.397-2000	20,00	20,00	200	40	275,40

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit

623 500 - NC-Anbohrer aus Hartmetall - ISO 10898 - 120°

120° | Bohrtiefe: 0,5xØ | VHM K15F | HA | ISO 10898 | blank | kurz

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer aus Vollhartmetall mit erhöhter Kerndicke und Kernsteigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Mit Sonderanschliff für verbessertes Eindringverhalten. Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6. Senkwinkel 120°. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Preis (€)
623.500-0200	2,00	2,00	40	8	11,40
623.500-0300	3,00	3,00	45	10	11,10
623.500-0400	4,00	4,00	50	12	11,40
623.500-0500	5,00	5,00	50	15	11,70
623.500-0600	6,00	6,00	50	18	12,90
623.500-0800	8,00	8,00	60	23	18,20
623.500-1000	10,00	10,00	70	24	25,30
623.500-1200	12,00	12,00	70	24	34,10
623.500-1600	16,00	16,00	80	26	54,00
623.500-2000	20,00	20,00	100	35	100,20

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit

623 507 - NC-Anbohrer aus Hartmetall - ISO 10898 - 120°

120° | Bohrtiefe: 0,5xØ | VHM K15F | HA | ISO 10898 | X.Cut - TiAlN | kurz

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer aus Vollhartmetall mit erhöhter Kerndicke und Kernsteigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Mit Sonderanschliff für verbessertes Eindringverhalten. Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6. Senkwinkel 120°. Oberfläche X.Cut beschichtet.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Preis (€)
623.507-0200	2,00	2,00	40	8	15,10
623.507-0300	3,00	3,00	45	10	15,70
623.507-0400	4,00	4,00	50	12	16,10
623.507-0500	5,00	5,00	50	15	17,00
623.507-0600	6,00	6,00	50	18	18,00
623.507-0800	8,00	8,00	60	23	25,10
623.507-1000	10,00	10,00	70	24	33,10
623.507-1200	12,00	12,00	70	24	42,50
623.507-1600	16,00	16,00	80	26	72,70
623.507-2000	20,00	20,00	100	35	129,40

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit

623 501 - NC-Anbohrer aus Hartmetall - ISO 10898 - 120° Spannfläche

120° | Bohrtiefe: 0,5xØ | VHM K15F | HB | ISO 10898 | blank | kurz

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer aus Vollhartmetall mit erhöhter Kerndicke und Kernsteigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Mit Sonderanschliff für verbessertes Eindringverhalten. Schaft mit Spannfläche ähnlich DIN 6535 HB. Senkwinkel 120°. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Preis (€)
623.501-0600	6,00	6,00	50	18	14,20
623.501-0800	8,00	8,00	60	23	19,60
623.501-1000	10,00	10,00	70	24	26,90
623.501-1200	12,00	12,00	70	24	35,70
623.501-1600	16,00	16,00	80	26	55,80
623.501-2000	20,00	20,00	100	35	102,20

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit

623 502 - NC-Anbohrer aus Hartmetall - ISO 10898 - 120° Spannfläche

120° | Bohrtiefe: 0,5xØ | VHM K15F | HB | ISO 10898 | X.Cut - TiAlN | kurz

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer aus Vollhartmetall mit erhöhter Kerndicke und Kernsteigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Mit Sonderanschliff für verbessertes Eindringverhalten. Schaft mit Spannfläche ähnlich DIN 6535 HB. Senkwinkel 120°. Oberfläche X.Cut beschichtet.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Preis (€)
623.502-0600	6,00	6,00	50	18	18,00
623.502-0800	8,00	8,00	60	23	25,10
623.502-1000	10,00	10,00	70	24,0	33,10
623.502-1200	12,00	12,00	70	24	42,50
623.502-1600	16,00	16,00	80	26	72,70
623.502-2000	20,00	20,00	100	35	129,40

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit

623 580 - NC-Anbohrer, lang aus Hartmetall - ISO 10898 - 120°

120° | Bohrtiefe: 0,5xØ | VHM K15F | HA | ISO 10898 | blank | lang

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer aus Vollhartmetall mit erhöhter Kerndicke und Kernsteigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Lange Ausführung für Bearbeitungen mit Zugangsproblemen. Mit Sonderanschliff für verbessertes Eindringverhalten. Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6. Senkwinkel 120°. Blanke Ausführung.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Preis (€)
623.580-0400	4	4	100	12	37,60
623.580-0500	5	5	120	15	38,10
623.580-0600	6	6	140	20	38,50
623.580-0800	8	8	140	25	65,40
623.580-1000	10	10	170	25	98,90
623.580-1200	12	12	170	30	109,70

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit

623 587 - NC-Anbohrer, lang aus Hartmetall - ISO 10898 - 120°

120° | Bohrtiefe: 0,5xØ | VHM K15F | HA | ISO 10898 | X.Cut - TiAlN | lang

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer aus Vollhartmetall mit erhöhter Kerndicke und Kernsteigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Lange Ausführung für Bearbeitungen mit Zugangsproblemen. Mit Sonderanschliff für verbessertes Eindringverhalten. Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6. Senkwinkel 120°. Oberfläche X.Cut beschichtet.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Preis (€)
623.587-0400	4	4	100	12	42,70
623.587-0500	5	5	120	15	44,90
623.587-0600	6	6	140	20	45,30
623.587-0800	8	8	140	25	75,00
623.587-1000	10	10	170	25	113,30
623.587-1200	12	12	170	30	126,00

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit

623 511 - NC-Anbohrer aus Hartmetall - ISO 10898 - 142° Spannfläche

142° | Bohrtiefe: 0,5xØ | VHM K15F | HA / HB | ISO 10898 | blank | kurz

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer aus Vollhartmetall mit erhöhter Kerndicke und Kernsteigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Zum Anbohren für Hochleistungsbohrer mit 142° Spitzenwinkel. Mit Sonderanschliff für verbessertes Eindringverhalten. Schaft mit Spannfläche ähnlich DIN 6535 HB. Senkwinkel 142°. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Schaft	Preis (€)
623.511-0300	3,00	3,00	45	10	HA	11,10
623.511-0400	4,00	4,00	50	12	HA	11,40
623.511-0500	5,00	5,00	50	15	HA	11,70
623.511-0600	6,00	6,00	50	18	HB	14,20
623.511-0800	8,00	8,00	60	23	HB	19,60
623.511-1000	10,00	10,00	70	24	HB	26,90
623.511-1200	12,00	12,00	70	24	HB	35,70
623.511-1600	16,00	16,00	80	26	HB	55,80
623.511-2000	20,00	20,00	100	35	HB	102,20

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit

623 512 - NC-Anbohrer aus Hartmetall - ISO 10898 - 142° Spannfläche

142° | Bohrtiefe: 0,5xØ | VHM K15F | HA / HB | ISO 10898 | X.Cut - TiAlN | kurz

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer aus Vollhartmetall mit erhöhter Kerndicke und Kernsteigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Zum Anbohren für Hochleistungsbohrer mit 142° Spitzenwinkel. Mit Sonderanschliff für verbessertes Eindringverhalten. Schaft mit Spannfläche ähnlich DIN 6535 HB. Senkwinkel 142°. Oberfläche X.Cut beschichtet.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Schaft	Preis (€)
623.512-0300	3,00	3,00	45	10	HA	15,70
623.512-0400	4,00	4,00	50	12	HA	16,10
623.512-0500	5,00	5,00	50	15	HA	17,00
623.512-0600	6,00	6,00	50	18	HB	18,00
623.512-0800	8,00	8,00	60	23	HB	25,10
623.512-1000	10,00	10,00	70	24	HB	33,10
623.512-1200	12,00	12,00	70	24	HB	42,50
623.512-1600	16,00	16,00	80	26	HB	72,70
623.512-2000	20,00	20,00	100	35	HB	129,40

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit

123 640 - NC-Anbohrer aus HSS-E05 - ISO 10898 - 60°

60° | Bohrtiefe: 0,5xØ | HSS E05 | A | ISO 10898 | blank | kurz

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer aus HSS-E05 mit erhöhter Kern-dicke / -steigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Mit Sonderanschliff für besseres Eindringverhalten. Glatter Zylinderschaft Toleranz h6. Senkwinkel 60°. Blank.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Preis (€)
123.640-0400	4,00	4,00	52	12	28,00
123.640-0500	5,00	5,00	60	15	28,30
123.640-0600	6,00	6,00	66	20	28,70
123.640-0800	8,00	8,00	79	25	29,60
123.640-1000	10,00	10,00	89	25	30,50
123.640-1200	12,00	12,00	102	30	34,30
123.640-1600	16,00	16,00	115	35	86,10
123.640-2000	20,00	20,00	131	40	96,90

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	■	□				■	□			□	□	□	□	□	■		

123 370 - NC-Anbohrer aus HSS-E05 - ISO 10898 - 90°

90° | Bohrtiefe: 0,5xØ | HSS E05 | A | ISO 10898 | blank | kurz

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer aus HSS-E05 mit erhöhter Kern-dicke / -steigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Mit Sonderanschliff für besseres Eindringverhalten. Glatter Zylinderschaft Toleranz h6. Senkwinkel 90°. Blank.

Art.-Nr.	Ø D h6	Zoll	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Preis (€)
123.370-0200	2,00		2,00	49	8	8,00
123.370-0300	3,00		3,00	50	10	6,00
123.370-0400	4,00		4,00	52	12	4,80
123.370-0500	5,00		5,00	60	15	5,00
123.370-0600	6,00		6,00	66	20	5,30
123.370-0635	6,35	1/4	6,35	66	22	7,20
123.370-0800	8,00		8,00	79	25	6,20
123.370-0952	9,52	3/8	9,52	89	25	12,10
123.370-1000	10,00		10,00	89	25	8,10
123.370-1200	12,00		12,00	102	30	10,90
123.370-1270	12,70	1/2	12,70	102	35	16,40
123.370-1400	14,00		14,00	115	35	18,30
123.370-1587	15,87	5/8	15,87	115	35	22,90
123.370-1600	16,00		16,00	115	35	19,50
123.370-1800	18,00		18,00	130	40	28,50
123.370-1905	19,05	3/4	19,05	131	40	35,40
123.370-2000	20,00		20,00	131	40	29,80
123.370-2500	25,00		25,00	138	45	55,10
123.370-2540	25,40	1	25,40	138	45	62,00

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	■	□				■	□			□	□	□	□	□	■		

123 310 - NC-Anbohrer aus HSS-E05 - ISO 10898 - 90° Links

90° | Bohrtiefe: 0,5xØ | HSS E05 | A | ISO 10898 | blank | links

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer aus HSS-E05 mit erhöhter Kern-dicke / -steigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Mit Sonderanschliff für besseres Eindringverhalten. Glatter Zylinderschaft Toleranz h6. Senkwinkel 90°. Blank.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Preis (€)
123.310-0300	3,00	3,00	50	10	27,80
123.310-0400	4,00	4,00	52	12	28,00
123.310-0500	5,00	5,00	60	15	28,30
123.310-0600	6,00	6,00	66	20	28,70
123.310-0800	8,00	8,00	79	25	29,60
123.310-1000	10,00	10,00	89	25	30,50
123.310-1200	12,00	12,00	102	30	34,30
123.310-1600	16,00	16,00	115	35	86,10

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	■	□				■	□			□	□	□	□	□	■		

123 450 - NC-Anbohrer aus HSS-E05 - ISO 10898 - 90°

90° | Bohrtiefe: 0,5xØ | HSS E05 | A | ISO 10898 | A.Cut - TIN | kurz

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer aus HSS-E05 mit erhöhter Kern-dicke und Kernsteigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Mit Sonderanschliff für verbessertes Eindringverhalten. Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6. Senkwinkel 90°. Oberfläche A.Cut beschichtet.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Preis (€)
123.450-0200	2,00	2,00	49	8	9,10
123.450-0300	3,00	3,00	50	10	7,40
123.450-0400	4,00	4,00	52	12	6,30
123.450-0500	5,00	5,00	60	15	7,20
123.450-0600	6,00	6,00	66	20	7,50
123.450-0800	8,00	8,00	79	25	9,10
123.450-1000	10,00	10,00	89	25	10,50
123.450-1200	12,00	12,00	102	30	14,70
123.450-1400	14,00	14,00	115	35	25,90
123.450-1600	16,00	16,00	115	35	26,70
123.450-1800	18,00	18,00	130	40	40,50
123.450-2000	20,00	20,00	131	40	41,20
123.450-2500	25,00	25,00	138	45	69,30

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
□	■	■	■				■	■		□					□			

123 590 - NC-Anbohrer aus HSS-E05 - ISO 10898 - 90°

90° | Bohrtiefe: 0,5xØ | HSS E05 | A | ISO 10898 | X.Cut - TiAlN | kurz

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer aus HSS-E05 mit erhöhter Kern-dicke und Kernsteigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Mit Sonderanschliff für verbessertes Eindringverhalten. Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6. Senkwinkel 90°. Oberfläche X.Cut beschichtet.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Preis (€)
123.590-0200	2,00	2,00	49	8	9,90
123.590-0300	3,00	3,00	50	10	8,90
123.590-0400	4,00	4,00	52	12	8,20
123.590-0500	5,00	5,00	60	15	8,90
123.590-0600	6,00	6,00	66	20	9,20
123.590-0800	8,00	8,00	79	25	11,10
123.590-1000	10,00	10,00	89	25	12,60
123.590-1200	12,00	12,00	102	30	17,30
123.590-1400	14,00	14,00	115	35	30,50
123.590-1600	16,00	16,00	115	35	31,60
123.590-1800	18,00	18,00	130	40	47,60
123.590-2000	20,00	20,00	131	40	48,40
123.590-2500	25,00	25,00	138	45	81,30

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
☐	■	■	■	☐			■	■	☐	☐	■	■			☐			☐

123 371 - NC-Anbohrer aus HSS-E05 - ISO 10898 - 90° Spannfläche

90° | Bohrtiefe: 0,5xØ | HSS E05 | B | ISO 10898 | blank | kurz

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer aus HSS-E05 mit erhöhter Kerndicke und Kernsteigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Mit Ausspitzung und Spannfläche ähnlich DIN 1835 B. Senkwinkel 90°. Blanke Ausführung.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Schaft	Preis (€)
123.371-0300	3,00	3,00	50	10	HA	6,00
123.371-0400	4,00	4,00	52	12	HA	4,80
123.371-0500	5,00	5,00	60	15	HA	5,00
123.371-0600	6,00	6,00	66	20	HB	5,30
123.371-0800	8,00	8,00	79	25	HB	6,20
123.371-1000	10,00	10,00	89	25	HB	8,10
123.371-1200	12,00	12,00	102	30	HB	10,90
123.371-1600	16,00	16,00	115	35	HB	19,50
123.371-2000	20,00	20,00	131	40	HB	29,80

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	■	□				■	□			□	□	□	□	□	■		

123 451 - NC-Anbohrer aus HSS-E05 - ISO 10898 - 90° Spannfläche

90° | Bohrtiefe: 0,5xØ | HSS E05 | B | ISO 10898 | A.Cut - TIN | kurz

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer mit erhöhter Kerndicke und Kern-steigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Mit Ausspitzung und Spannfläche ähnlich DIN 1835 B. Senkwinkel 90°. Oberfläche A.Cut beschichtet.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Schaft	Preis (€)
123.451-0300	3,00	3,00	50	10	HA	7,40
123.451-0400	4,00	4,00	52	12	HA	6,30
123.451-0500	5,00	5,00	60	15	HA	7,20
123.451-0600	6,00	6,00	66	20	HB	7,50
123.451-0800	8,00	8,00	79	25	HB	9,10
123.451-1000	10,00	10,00	89	25	HB	10,50
123.451-1200	12,00	12,00	102	30	HB	14,70
123.451-1600	16,00	16,00	115	35	HB	26,70
123.451-2000	20,00	20,00	131	40	HB	41,20

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
□	■	■	■				■	■		□					□			

123 591 - NC-Anbohrer aus HSS-E05 - ISO 10898 - 90° Spannfläche

90° | Bohrtiefe: 0,5xØ | HSS E05 | B | ISO 10898 | X.Cut - TiAlN | kurz

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer mit erhöhter Kerndicke und Kernsteigung, hohe Rundlaufgenauigkeit.
Mit Ausspitzung und Spannfläche ähnlich DIN 1835 B. Senkwinkel 90°. Oberfläche X.Cut beschichtet.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Schaft	Preis (€)
123.591-0300	3,00	3,00	50	10	HA	8,90
123.591-0400	4,00	4,00	52	12	HA	8,20
123.591-0500	5,00	5,00	60	15	HA	8,90
123.591-0600	6,00	6,00	66	20	HB	9,20
123.591-0800	8,00	8,00	79	25	HB	11,10
123.591-1000	10,00	10,00	89	25	HB	12,60
123.591-1200	12,00	12,00	102	30	HB	17,30
123.591-1600	16,00	16,00	115	35	HB	31,60
123.591-2000	20,00	20,00	131	40	HB	48,40

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
☐	■	■	■	☐			■	■	☐	☐	■	■			☐			☐

123 390 - NC-Anbohrer, lang aus HSS-E05 - ISO 10898 - 90°

90° | Bohrtiefe: 0,5xØ | HSS E05 | A | ISO 10898 | blank | lang

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer mit erhöhter Kerndicke und Kernsteigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Lange Ausführung für Bearbeitungen mit Zugangsproblemen. Mit Sonderanschliff für verbessertes Eindringverhalten. Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6. Senkwinkel 90°. Blanke Ausführung.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Preis (€)
123.390-0300	3,00	3,00	80	10	40,00
123.390-0400	4,00	4,00	100	12	23,30
123.390-0500	5,00	5,00	120	15	23,30
123.390-0600	6,00	6,00	140	20	23,30
123.390-0800	8,00	8,00	140	25	29,20
123.390-1000	10,00	10,00	170	25	30,80
123.390-1200	12,00	12,00	170	30	38,80
123.390-1600	16,00	16,00	200	35	61,50
123.390-2000	20,00	20,00	200	40	76,20

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	■	□				■	□			□	□	□	□	□	■		

123 397 - NC-Anbohrer, lang aus HSS-E05 - ISO 10898 - 90°

90° | Bohrtiefe: 0,5xØ | HSS E05 | A | ISO 10898 | X.Cut - Red | lang

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer mit erhöhter Kerndicke und Kern-steigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Lange Ausführung für Bearbeitungen mit Zugangsproblemen. Mit Sonderanschliff für verbessertes Eindringverhalten. Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6. Senkwinkel 90°. X.Cut beschichtet.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Preis (€)
123.397-0400	4,00	4,00	100	12	30,70
123.397-0500	5,00	5,00	120	15	30,90
123.397-0600	6,00	6,00	140	20	31,90
123.397-0800	8,00	8,00	140	25	38,60
123.397-1000	10,00	10,00	170	25	41,10
123.397-1200	12,00	12,00	170	30	51,00
123.397-1600	16,00	16,00	200	35	79,60
123.397-2000	20,00	20,00	200	40	100,80

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
☐	■	■	■	☐			■	■	☐	☐	■	■			☐			☐

123 440 - NC-Anbohrer aus HSS-E05 ISO 10898 - 90° MK

90° | Bohrtiefe: 0,5xØ | HSS E05 | MK | ISO 10898 | blank | kurz

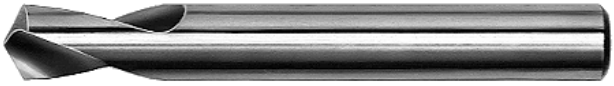
Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer mit erhöhter Kerndicke und Kernsteigung, hohe Rundlaufgenauigkeit.
Mit Sonderanschliff für verbessertes Eindringverhalten. Morsekegelschaft. Senkwinkel 90°. Blanke Ausführung.

Art.-Nr.	Ø D h8	MK Nr.	L +1/-1	l1 +0/-1	Preis (€)
123.440-1000	10,00	1	130	25	59,70
123.440-1200	12,00	1	130	30	64,00
123.440-1600	16,00	2	148	35	68,20
123.440-2000	20,00	2	148	40	72,50
123.440-2500	25,00	3	171	45	93,80

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	■	□				■	□			□	□	□	□	□	■		

123 380 - NC-Anbohrer aus HSS-E05 - ISO 10898 - 120°

120° | Bohrtiefe: 0,5xØ | HSS E05 | A | ISO 10898 | blank | kurz



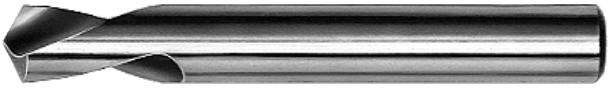
Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer aus HSS-E05 mit erhöhter Kerndicke und Kernsteigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Mit Sonderanschliff für verbessertes Eindringverhalten. Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6. Senkwinkel 120°. Blanke Ausführung.

Art.-Nr.	Ø D h6	Zoll	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Preis (€)
123.380-0200	2,00		2,00	49	8	8,00
123.380-0300	3,00		3,00	50	10	6,00
123.380-0400	4,00		4,00	52	12	4,80
123.380-0500	5,00		5,00	60	15	5,00
123.380-0600	6,00		6,00	66	20	5,30
123.380-0635	6,35	1/4	6,35	66	22	7,20
123.380-0800	8,00		8,00	79	25	6,20
123.380-0952	9,52	3/8	9,52	89	25	12,10
123.380-1000	10,00		10,00	89	25	8,10
123.380-1200	12,00		12,00	102	30	10,90
123.380-1270	12,70	1/2	12,70	102	35	16,40
123.380-1400	14,00		14,00	115	35	18,30
123.380-1587	15,87	5/8	15,87	115	35	22,90
123.380-1600	16,00		16,00	115	35	19,50
123.380-1800	18,00		18,00	130	40	28,50
123.380-1905	19,05	3/4	19,05	131	40	35,40
123.380-2000	20,00		20,00	131	40	29,80
123.380-2500	25,00		25,00	138	45	55,10
123.380-2540	25,40	1	25,40	138	45	62,00

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	■	□				■	□			□	□	□	□	□	■		

123 320 - NC-Anbohrer aus HSS-E05 - ISO 10898 - 120° Links

120° | Bohrtiefe: 0,5xØ | HSS E05 | A | ISO 10898 | blank | links



Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer mit erhöhter Kerndicke und Kernsteigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Mit Sonderanschliff für verbessertes Eindringverhalten. Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6. Senkwinkel 120°. Blanke Ausführung.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Preis (€)
123.320-0300	3,00	3,00	50	10	28,00
123.320-0400	4,00	4,00	52	12	28,00
123.320-0500	5,00	5,00	60	15	28,30
123.320-0600	6,00	6,00	66	20	28,70
123.320-0800	8,00	8,00	79	25	29,60
123.320-1000	10,00	10,00	89	25	30,50
123.320-1200	12,00	12,00	102	30	34,30

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	■	□				■	□			□	□	□	□	□	■		

123 460 - NC-Anbohrer aus HSS-E05 - ISO 10898 - 120°

120° | Bohrtiefe: 0,5xØ | HSS E05 | A | ISO 10898 | A.Cut - TIN | kurz

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer aus HSS-E05 mit erhöhter Kerndicke und Kernsteigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Mit Sonderanschliff für verbessertes Eindringverhalten. Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6. Senkwinkel 120°. Oberfläche A.Cut beschichtet.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Preis (€)
123.460-0200	2,00	2,00	49	8	8,90
123.460-0300	3,00	3,00	50	10	7,40
123.460-0400	4,00	4,00	52	12	6,30
123.460-0500	5,00	5,00	60	15	7,20
123.460-0600	6,00	6,00	66	20	7,50
123.460-0800	8,00	8,00	79	25	9,10
123.460-1000	10,00	10,00	89	25	10,50
123.460-1200	12,00	12,00	102	30	14,70
123.460-1400	14,00	14,00	115	35	25,90
123.460-1600	16,00	16,00	115	35	26,70
123.460-1800	18,00	18,00	130	40	40,50
123.460-2000	20,00	20,00	131	40	41,20
123.460-2500	25,00	25,00	138	45	69,30

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
□	■	■	■				■	■		□					□			

123 600 - NC-Anbohrer aus HSS-E05 - ISO 10898 - 120°

120° | Bohrtiefe: 0,5xØ | HSS E05 | A | ISO 10898 | X.Cut - TiAlN | kurz

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer aus HSS-E05 mit erhöhter Kern-dicke und Kernsteigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Mit Sonderanschliff für verbessertes Eindringverhalten. Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6. Senkwinkel 120°. Oberfläche X.Cut beschichtet.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Preis (€)
123.600-0200	2,00	2,00	49	8	9,90
123.600-0300	3,00	3,00	50	10	8,90
123.600-0400	4,00	4,00	52	12	8,20
123.600-0500	5,00	5,00	60	15	8,90
123.600-0600	6,00	6,00	66	20	9,20
123.600-0800	8,00	8,00	79	25	11,10
123.600-1000	10,00	10,00	89	25	12,60
123.600-1200	12,00	12,00	102	30	17,30
123.600-1400	14,00	14,00	115	35	30,50
123.600-1600	16,00	16,00	115	35	31,60
123.600-1800	18,00	18,00	130	40	47,60
123.600-2000	20,00	20,00	131	40	48,40
123.600-2500	25,00	25,00	138	45	81,30

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
☐	■	■	■	☐			■	■	☐	☐	■	■			☐			☐

123 381 - NC-Anbohrer aus HSS-E05 - ISO 10898 - 120° Spannfläche

120° | Bohrtiefe: 0,5xØ | HSS E05 | B | ISO 10898 | blank | kurz

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer aus HSS-E05 mit erhöhter Kerndicke und Kernsteigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Mit Ausspitzung und Spannfläche ähnlich DIN 1835 B. Senkwinkel 120°. Blanke Ausführung.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Schaft	Preis (€)
123.381-0300	3,00	3,00	50	10	HA	6,00
123.381-0400	4,00	4,00	52	12	HA	4,80
123.381-0500	5,00	5,00	60	15	HA	5,00
123.381-0600	6,00	6,00	66	20	HB	5,30
123.381-0800	8,00	8,00	79	25	HB	6,20
123.381-1000	10,00	10,00	89	25	HB	8,10
123.381-1200	12,00	12,00	102	30	HB	10,90
123.381-1600	16,00	16,00	115	35	HB	19,50
123.381-2000	20,00	20,00	131	40	HB	29,80

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	■	□				■	□			□	□	□	□	□	■		

123 381 - NC-Anbohrer aus HSS-E05 - ISO 10898 - 120° Spannfläche

120° | Bohrtiefe: 0,5xØ | HSS E05 | B | ISO 10898 | A.Cut - TIN | kurz

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer mit erhöhter Kerndicke und Kern-steigung, hohe Rundlaufgenauigkeit.
Mit Ausspitzung und Spannfläche ähnlich DIN 1835 B. Senkwinkel 120°. Oberfläche A.Cut beschichtet.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Schaft	Preis (€)
123.461-0300	3,00	3,00	50	10	HA	7,40
123.461-0400	4,00	4,00	52	12	HA	6,30
123.461-0500	5,00	5,00	60	15	HA	7,20
123.461-0600	6,00	6,00	66	20	HB	7,50
123.461-0800	8,00	8,00	79	25	HB	9,10
123.461-1000	10,00	10,00	89	25	HB	10,50
123.461-1200	12,00	12,00	102	30	HB	14,70
123.461-1600	16,00	16,00	115	35	HB	26,70
123.461-2000	20,00	20,00	131	40	HB	41,20

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
□	■	■	■				■	■		□					□			

123 601 - NC-Anbohrer aus HSS-E05 - ISO 10898 - 120° Spannfläche

120° | Bohrtiefe: 0,5xØ | HSS E05 | B | ISO 10898 | X.Cut - TiAlN | kurz

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer mit erhöhter Kerndicke und Kern-steigung, hohe Rundlaufgenauigkeit.
Mit Ausspitzung und Spannfläche ähnlich DIN 1835 B. Senkwinkel 120°. Oberfläche X.Cut beschichtet.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Schaft	Preis (€)
123.601-0300	3,00	3,00	50	10	HA	8,90
123.601-0400	4,00	4,00	52	12	HA	8,20
123.601-0500	5,00	5,00	60	15	HA	8,90
123.601-0600	6,00	6,00	66	20	HB	9,20
123.601-0800	8,00	8,00	79	25	HB	11,10
123.601-1000	10,00	10,00	89	25	HB	12,60
123.601-1200	12,00	12,00	102	30	HB	17,30
123.601-1600	16,00	16,00	115	35	HB	31,60
123.601-2000	20,00	20,00	131	40	HB	48,40

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
☐	■	■	■	☐			■	■	☐	☐	■	■			☐			☐

123 580 - NC-Anbohrer, lang aus HSS-E05 - ISO 10898 - 120°

120° | Bohrtiefe: 0,5xØ | HSS E05 | A | ISO 10898 | blank | lang

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer mit erhöhter Kerndicke und Kern-steigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Lange Ausführung für Bearbeitungen mit Zugangsproblemen. Mit Sonderanschliff für verbessertes Eindringverhalten. Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6. Senkwinkel 120°. Blanke Ausführung.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Preis (€)
123.580-0300	3,00	3,00	80	10	35,00
123.580-0400	4,00	4,00	100	12	23,30
123.580-0500	5,00	5,00	120	15	25,40
123.580-0600	6,00	6,00	140	20	23,30
123.580-0800	8,00	8,00	140	25	29,20
123.580-1000	10,00	10,00	170	25	30,80
123.580-1200	12,00	12,00	170	30	38,80
123.580-1600	16,00	16,00	200	35	61,50
123.580-2000	20,00	20,00	200	40	76,20

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	■	□				■	□			□	□	□	□	□	■		

123 587 - NC-Anbohrer, lang aus HSS-E05 - ISO 10898 - 120°

120° | Bohrtiefe: 0,5xØ | HSS E05 | A | ISO 10898 | X.Cut - Red | lang

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer mit erhöhter Kerndicke und Kern-steigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Lange Ausführung für Bearbeitungen mit Zugangsproblemen. Mit Sonderanschliff für verbessertes Eindringverhalten. Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6. Senkwinkel 120°. X.Cut beschichtet.

Art.-Nr.	Ø D h6	Ø d2 h6	L +1/-1	l1 +0/-1	Preis (€)
123.587-0400	4,00	4,00	100	12	30,70
123.587-0500	5,00	5,00	120	15	28,90
123.587-0600	6,00	6,00	140	20	29,90
123.587-0800	8,00	8,00	140	25	36,10
123.587-1000	10,00	10,00	170	25	38,50
123.587-1200	12,00	12,00	170	30	47,80
123.587-1600	16,00	16,00	200	35	74,50
123.587-2000	20,00	20,00	200	40	94,30

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
☐	■	■	■	☐			■	■	☐	☐	■	■			☐			☐

123 470 - NC-Anbohrer aus HSS-E05 ISO 10898 - 120° MK

120° | Bohrtiefe: 0,5xØ | HSS E05 | MK | ISO 10898 | blank | kurz

Präzisionsgeschliffener NC-Anbohrer mit erhöhter Kerndicke und Kern-steigung, hohe Rundlaufgenauigkeit. Mit Sonderanschliff für verbessertes Eindringverhalten. Morsekegelschaft. Senkwinkel 120°. Blanke Ausführung.

Art.-Nr.	Ø D h8	MK Nr.	L +1/-1	l1 +0/-1	Preis (€)
123.470-1000	10,00	1	130	25	99,60
123.470-1200	12,00	1	130	30	103,20
123.470-1600	16,00	2	148	35	126,40
123.470-2000	20,00	2	148	40	150,30
123.470-2500	25,00	3	171	45	206,40

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	■	□				■	□			□	□	□	□	□	■		

157 007 - COMBI-MAG Multifunktionswerkzeug aus HSS-E05 - 90°

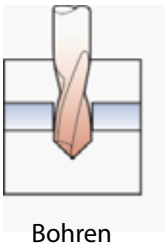
90° | Z: 2 | HSS E05 | zylindrisch | WN | X.Cut - Red | Multitool

Multifunktionswerkzeug aus HSS-E05 mit 2 Schneiden und Zylinderschaft. Ein Werkzeug für fünf Bearbeitungen: Zentrieren, Bohren, Senken, Fasen, Umfangsfasen. Senkwinkel 90°. Oberfläche X.Cut beschichtet.

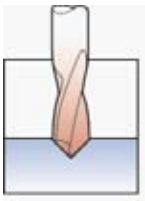
Art.-Nr.	Ø D h7	Zoll	Ø T	L +1/-1	l1 +0/-1	Preis (€)
157.007-0300	3,00		0,3	6	50	9,40
157.007-0317	3,17	1/8	0,3	6	50	10,50
157.007-0400	4,00		0,4	8	52	9,40
157.007-0476	4,76	3/16	0,5	9	60	10,50
157.007-0500	5,00		0,5	10	60	9,40
157.007-0600	6,00		0,6	12	66	10,50
157.007-0635	6,35	1/4	0,6	12	66	11,70
157.007-0793	7,93	5/16	0,8	14	79	12,90
157.007-0800	8,00		0,8	14	79	11,70
157.007-0952	9,52	3/8	1	16	89	15,20
157.007-1000	10,00		1	16	89	14,00
157.007-1200	12,00		1,2	18	102	18,70
157.007-1270	12,70	1/2	1,3	19	102	29,20
157.007-1400	14,00		1,4	21	115	31,50
157.007-1587	15,87	5/8	1,6	24	115	37,30
157.007-1600	16,00		1,6	24	115	35,50

COMBI-MAG

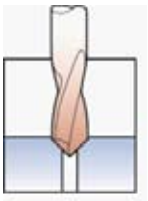
1 Werkzeug, 5 Bearbeitungen



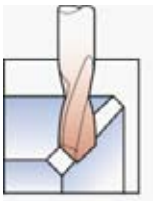
Bohren



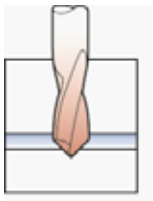
Zentrieren



Senken



Fasen

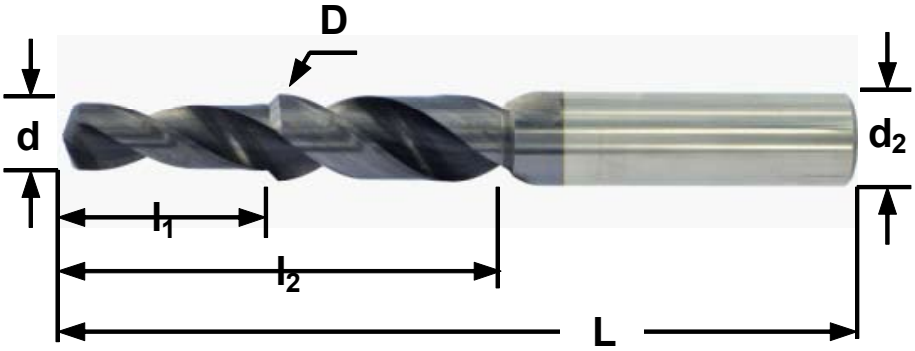


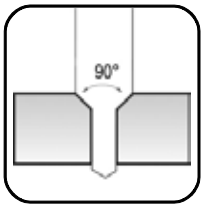
Bohr-Senken

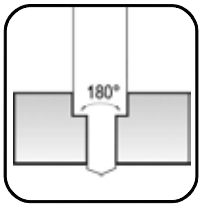
ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit

Informationen Kurzstufenbohrer

Erklärung Bemaßung







Kurzstufenbohrer sind dazu ausgelegt in einem einzigen Arbeitsgang die Kernlochbohrung und Senkung fluchtgenau einzubringen.
Kurze Ausführung, daher hohe Stabilität und Zentriergenauigkeit.

90° - Schrauben-Durchgangslöcher DIN/ISO 273 und Senkungen nach DIN 74-1 Senkkopfschrauben nach ISO 2009-2010 und DIN 963-966.

180° - Schrauben-Durchgangslöcher DIN/ISO 273 und Senkungen nach DIN 74-2 Zylinderkopf-schrauben nach DIN 912, 6912, 7984 und ISO 1207.

623 407 - Kurzstufenbohrer aus Hartmetall - 90°

90° | Typ N | VHM MG40 | HA | WN | X.Cut - TiAlN | kurz

Präzisionsgeschliffener Kurzstufenbohrer aus Vollhartmetall für Gewindekernlöcher nach DIN 336-1. Hohe Rundlaufgenauigkeit, dadurch fluchtgenaues Einbringen von Bohrung und Senkung in einem Arbeitsgang. Besonders geeignet für NC-Maschinen und Automaten. Senkwinkel 90°. Oberfläche X.Cut beschichtet.

Art.-Nr.	Ø M	Ø D h8	Ø d h8	L +1/-1	l1 +0/-1	l2 +0/-1	a ±1°	Ø d2	Preis (€)
623.407-0300	3,0	3,4	2,5	62	8,8	20	90	6,0	29,80
623.407-0400	4,0	4,5	3,3	66	11,4	24	90	6,0	29,80
623.407-0500	5,0	5,5	4,2	66	13,6	28	90	6,0	29,80
623.407-0600	6,0	6,6	5,0	79	16,5	34	90	8,0	45,80
623.407-0800	8,0	9,0	6,8	89	21	47	90	10,0	64,40
623.407-1000	10,0	11,0	8,5	102	25,5	55	90	12,0	87,50
623.407-1200	12,0	13,5	10,2	107	30	60	90	14,0	110,40

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit

623 417 - Kurzstufenbohrer aus Hartmetall - 180°

90° | Typ N | VHM MG40 | HA | WN | X.Cut - TiAlN | kurz

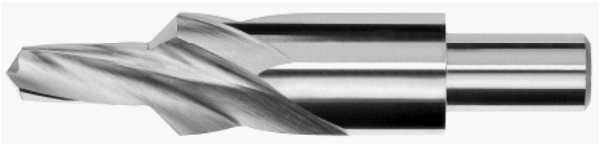
Präzisionsgeschliffener Kurzstufenbohrer aus Vollhartmetall für Schrauben-Durchgangslöcher nach DIN 273 und Senkung nach DIN 74. Ausführung mittel. Hohe Rundlaufgenauigkeit, dadurch fluchtgenaues Einbringen von Bohrung und Senkung in einem Arbeitsgang. Senkwinkel 180°. Oberfläche X.Cut beschichtet.

Art.-Nr.	Ø M	Ø D h8	Ø d h8	L +1/-1	l1 +0/-1	l2 +0/-1	a ±1°	Ø d2	Preis (€)
623.417-0300	3,0	6,0	3,4	64	9,0	28	180	6,0	30,90
623.417-0400	4,0	8,0	4,5	79	11,0	37	180	8,0	47,60
623.417-0500	5,0	10,0	5,5	89	13,0	43	180	10,0	65,10
623.417-0600	6,0	11,0	6,6	102	15,0	55	180	12,0	88,60
623.417-0800	8,0	15,0	9,0	115	19	60	180	16,0	151,00
623.417-1000	10,0	18,0	11,0	123	23	62	180	18,0	180,70
623.417-1200	12,0	20,0	13,5	131	27	66	180	20,0	220,80

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit

123 400 - Kurzstufenbohrer aus HSS-E05 - 90°

90° | Typ N | HSS E05 | zylindrisch | WN 255 | blank | kurz



Präzisionsgeschliffener Kurzstufenbohrer aus HSS-E05 für Schrauben-Durchgangslöcher nach DIN 273 und Senkung nach DIN 74. Ausführung fein. Hohe Rundlaufgenauigkeit, dadurch fluchtgenaues Einbringen von Bohrung und Senkung in einem Arbeitsgang. Senkwinkel 90°. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø M	Ø D h9	Ø d ±0,05	L +1/-1	l1 +0/-1	a ±1°	Ø d2	Preis (€)
123.400-0200	2,0	4,6	2,2	45	6	90	4,6	8,40
123.400-0250	2,5	5,7	2,7	45	7	90	5,7	8,40
123.400-0300	3,0	6,5	3,2	45	9	90	6,5	8,40
123.400-0400	4,0	8,6	4,3	50	11	90	8,6	9,70
123.400-0500	5,0	10,4	5,3	55	13	90	10,4	10,80
123.400-0600	6,0	12,4	6,4	63	15	90	12,4	13,30
123.400-0800	8,0	16,4	8,4	100	19	90	12,5	25,60
123.400-1000	10,0	20,4	10,5	110	23	90	12,5	37,50
123.400-1200	12,0	25,0	13,0	120	28	90	12,5	115,40

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	■	□				■	□		□	■	■	□	□	□	□	□	

123 407 - Kurzstufenbohrer aus HSS-E05 - 90°

90° | Typ N | HSS E05 | zylindrisch | WN 255 | X.Cut - TiAlN | kurz

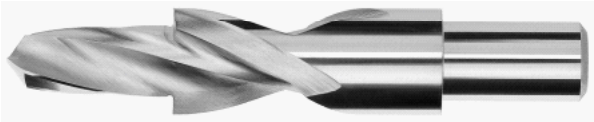
Präzisionsgeschliffener Kurzstufenbohrer aus HSS-E05 für Schrauben-Durchgangslöcher nach DIN 273 und Senkung nach DIN 74. Ausführung fein. Hohe Rundlaufgenauigkeit, dadurch fluchtgenaues Einbringen von Bohrung und Senkung in einem Arbeitsgang. Senkwinkel 90°. Oberfläche X.Cut (TiAlN) beschichtet.

Art.-Nr.	Ø M	Ø D h9	Ø d ±0,05	L +1/-1	l1 +0/-1	a ±1°	Ø d2	Preis (€)
123.407-0200	2	4,6	2,2	45	6	90	4,6	11,50
123.407-0250	2,5	5,7	2,7	45	7	90	5,7	11,50
123.407-0300	3	6,5	3,2	45	9	90	6,5	11,70
123.407-0400	4	8,6	4,3	50	11	90	8,6	14,40
123.407-0500	5	10,4	5,3	55	13	90	10,4	15,70
123.407-0600	6	12,4	6,4	63	15	90	12,4	23,60
123.407-0800	8	16,4	8,4	100	19	90	12,5	39,30
123.407-1000	10	20,4	10,5	110	23	90	12,5	55,70
123.407-1200	12	25	13	120	28	90	12,5	146,50

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
☐	■	■	■	☐			■	■	☐		☐	☐			☐			☐

123 410 - Kurzstufenbohrer aus HSS-E05 - 180°

180° | Typ N | HSS E05 | zylindrisch | WN 255 | blank | kurz



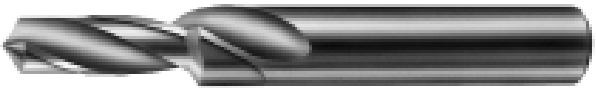
Präzisionsgeschliffener Kurzstufenbohrer aus HSS-E05 für Schrauben-Durchgangslöcher nach DIN 273 und Senkung nach DIN 74. Ausführung fein. Hohe Rundlaufgenauigkeit, dadurch fluchtgenaues Einbringen von Bohrung und Senkung in einem Arbeitsgang. Senkwinkel 180°. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø M	Ø D h9	Ø d ±0,05	L +1/-1	l1 +0/-1	a ±1°	Ø d2	Preis (€)
123.410-0200	2,0	4,3	2,4	45	6	180	4,3	8,60
123.410-0250	2,5	5,0	2,9	45	7	180	5,0	8,60
123.410-0300	3,0	6,0	3,4	45	9	180	6,0	8,40
123.410-0400	4,0	8,0	4,5	50	11	180	8,0	9,70
123.410-0500	5,0	10,0	5,5	55	13	180	10,0	10,80
123.410-0600	6,0	11,0	6,6	63	15	180	11,0	13,30
123.410-0800	8,0	15,0	9,0	100	19	180	12,5	25,60
123.410-1000	10,0	18,0	11,0	110	23	180	12,5	37,50
123.410-1200	12,0	20,0	14,0	110	28	180	12,5	49,10
123.410-1400	14,0	24,0	16,0	120	34	180	12,5	115,40

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	■	□				■	□		□	■	■	□	□	□	□	□	

123 560 - Kernloch-Kurzstufenbohrer aus HSS-E05 - 90°

90° | Typ N | HSS E05 | zylindrisch | WN 254 | blank | kurz



Präzisionsgeschliffener Kurzstufenbohrer aus HSS-E05 für Schrauben-Durchgangslöcher nach DIN 273 und Senkung nach DIN 74. Ausführung fein. Hohe Rundlaufgenauigkeit, dadurch fluchtgenaues Einbringen von Bohrung und Senkung in einem Arbeitsgang. Senkwinkel 90°. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø M	Ø D h8	Ø d ±0,05	L +1/-1	l1 +0/-1	l2 +0/-1	a ±1°	Ø d2	Preis (€)
123.560-0300	3,0	3,4	2,5	52	20	8	90	3,4	9,80
123.560-0400	4,0	4,5	3,3	58	24	11	90	4,5	10,40
123.560-0500	5,0	5,5	4,2	66	28	13	90	5,5	11,00
123.560-0600	6,0	6,6	5,0	70	31	16	90	6,6	11,70
123.560-0800	8,0	9,0	6,8	84	40	20	90	9,0	14,10
123.560-1000	10,0	11,0	8,5	95	47	24	90	11	18,60
123.560-1200	12,0	14,0	10,2	107	54	29	90	14	24,90
123.560-1400	14,0	16,0	12,0	115	56	32	90	16	84,30
123.560-1600	16,0	18,0	14,0	135	60	34	90	18	92,80

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	■	□				■	□		□	■	■	□	□	□	□	□	

123 567 - Kernloch-Kurzstufenbohrer aus HSS-E05 - 90°

90° | Typ N | HSS E05 | zylindrisch | WN 255 | X.Cut - TiAlN | kurz

Präzisionsgeschliffener Kurzstufenbohrer aus HSS-E05 für Gewindekernlöcher DIN 336-1.
Hohe Rundlaufgenauigkeit, dadurch fluchtgenaues Einbringen von Kernlochbohrung und Senkung in einem Arbeitsgang. Senkwinkel 90°. Oberfläche X.Cut beschichtet.

Art.-Nr.	Ø M	Ø D h8	Ø d ±0,05	L +1/-1	l1 +0/-1	l2 +0/-1	a ±1°	Ø d2	Preis (€)
123,567-0300	3	3,4	2,5	52	20	8	90	3,4	
123,567-0400	4	4,5	3,3	58	24	11	90	4,5	
123,567-0500	5	5,5	4,2	66	28	13	90	5,5	
123,567-0600	6	6,6	5	70	31	16	90	6,6	
123,567-0800	8	9	6,8	84	40	20	90	9	
123,567-1000	10	11	8,5	95	47	24	90	11	
123,567-1200	12	14	10,2	107	54	29	90	14	
123,567-1400	14	16	12	115	56	32	90	16	
123,567-1600	16	18	14	135	60	34	90	18	

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
☐	■	■	■	☐			■	■	☐		☐	☐			☐			☐

123 430 - Stufenbohrer aus HSS-E05 - 90° mit langer Bohrstufe

90° | Typ N | HSS E05 | zylindrisch | WN 255 | blank | kurz

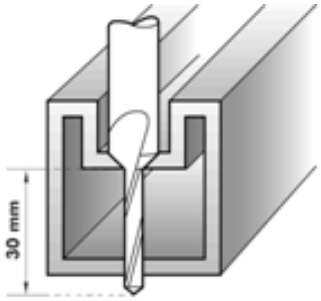
Präzisionsgeschliffener Kurzstufenbohrer aus HSS-E05 mit langer Bohrstufe für Schrauben-Durchgangslöcher nach DIN 273 und Senkung nach DIN 74. Ausführung mittel. Hohe Rundlaufgenauigkeit, dadurch fluchtgenaues Einbringen von Bohrung und Senkung in einem Arbeitsgang. Besonders geeignet für Profilmaterial. Senkwinkel 90°. Oberfläche blank.

Art.-Nr.	Ø M	Ø D h9	Ø d ±0,05	L +1/-1	l1 +0/-1	a ±1°	Ø d2	Preis (€)
123.430-0400	4,0	8,6	4,3	110	30	90	8,6	30,30
123.430-0500	5,0	10,4	5,3	110	30	90	10,4	29,70
123.430-0600	6,0	12,4	6,4	110	30	90	12,4	34,10
123.430-0800	8,0	16,4	8,4	110	30	90	12,5	50,00
123.430-1000	10,0	20,4	10,5	110	30	90	12,5	63,10

ST 500	ST 800	ST 1000	ST 1300	54 HRC	62 HRC	68 HRC	INOX < 900	INOX > 900	Ni / Co	Titan	GG	GGG / GT	Aluminium	AlSi < 10	AlSi > 10	Cu	Plast	Grafit
■	■	□					■	□		□	■	■	■	■	□	□	□	

Stufenbohrer mit langer Bohrstufe

Stufenbohrer aus HSS-E05 mit 30 mm Bohrstufe sind dazu ausgelegt tiefer gelegene Bohrungen in Aluminium-Profilen, im Metall- oder Fensterbau zu realisieren.



KROMER GmbH

Daimlerstrasse 28/1 · 72644 Oberboihingen
Telefon: 07022/96092-0 · Telefax: 07022/96092-34
Email: info@kromer-gmbh.de · www.kromer-gmbh.de

© by Kromer GmbH 2011

Technische Änderungen vorbehalten.
Für Druckfehler und Irrtümer keine Gewähr. Nachdruck von Texten, Bildern oder Grafiken, auch auszugsweise, ist ohne unsere vorherige schriftliche Genehmigung nicht gestattet.
Es haben ausschließlich unsere Verkaufs- und Lieferbedingungen Gültigkeit. Stand: September 2009
Mit dieser Preisliste verlieren vorherige Preislisten ihre Gültigkeit.