

**Garant**
**VHM-NC-Anbohrer 142° überlang spiralisiert, TiAlN, Ø DC h6: 4mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	121121 4
GTIN	4062406120832
Artikelklasse	11E

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Exakt **mittiger Spitzenanschliff**. **Leichtes Anbohren** und **hohe Formgenauigkeit** der Zentrierbohrung. Stabil durch kurze Spannuten.

**Überlange Ausführung.**
**Verwendung:**

Mit Spitzenwinkel **142°** für den Eingriff der Hauptschneiden des nachfolgenden Spiralbohrers.

**Hinweis:**

Drehzahl für den tatsächlichen Bohr-Ø verwenden (nicht generell für den Bohrer-Außen-Ø).  
Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 121120** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 121121 + 129100 HE** bestellen.

**Technische Beschreibung**

Gesamtlänge L	100 mm
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	10 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	4 mm
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	4 mm
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/U
Schafttoleranz	h6
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM

Norm	Werksnorm
Toleranz Nenn-Ø	h6
Spitzenwinkel	142 Grad
Anzahl Schneiden Z	2
Innenkühlung	nein
Farbring	ohne
Produktart	Anbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	260 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	240 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	200 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	65 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	40 m/min	S
GG(G)	geeignet	90 m/min	K
CuZn	geeignet	200 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		