

**Garant**
**NC-Anbohrer HSS-E-PM 90° N, TiAlN, Ø DC h6: 10mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	112060 10
GTIN	4045197741530
Artikelklasse	11A

**Beschreibung**
**Ausführung:**

≥ Ø 6 mm mit **Mitnahmefläche nach DIN 1835-B**.

Exakt mittiger Spitzenanschliff mit schmaler Querschneide – dadurch leichtes Anbohren und hohe Formgenauigkeit der Zentrierbohrung. Sehr stabil durch kurze Spannuten.

**Hochleistungs-NC-Anbohrer.**

Schneidstoff aus pulvermetallurgischem Substrat **für hohe Ansprüche** an Standzeit und exakte Zentriergenauigkeit. Sehr gute Verschleißbeständigkeit in rostfreien Stählen.

**Hinweis:**

Drehzahl für den tatsächlichen Bohr-Ø verwenden (nicht generell für den Bohreraußen-Ø).

**Technische Beschreibung**

Nenn-Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Schafttoleranz	h6
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/U
Gesamtlänge L	89 mm
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	25 mm
Schaft	DIN 1835 B mit h6
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	HSS E PM
Norm	Werksnorm

Typ	N
Toleranz Nenn-Ø	h6
Spitzenwinkel	90 Grad
Anzahl Schneiden Z	2
Innenkühlung	nein
Farbring	ohne
Produktart	Anbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	96 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	62 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	55 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	55 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	42 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	35 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	14 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	18 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	8 m/min	S
GG(G)	geeignet	35 m/min	K
CuZn	geeignet	112 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		