

Garant**NC-Anbohrer 142°, HB730, Ø D ± 0,01: 12mm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 210405 12 |
| GTIN | 4045197607737 |
| Artikelklasse | 21M |

Technische Beschreibung

| | |
|---|---|
| Schneidkopf-Ø D | 12 mm |
| Kopflänge l | 16 mm |
| Vorschub f in Stahl < 900 N/mm ² | 0,6 mm/U |
| Aufnahmegröße | 12 mm |
| Serie | TopCut |
| Sorte | HB730 |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | Werksnorm |
| Typ | N |
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| Spitzenwinkel | 142 Grad |
| Schaft | GARANT TopCut |
| Innenkühlung | nein |
| Produktart | Schneideinsatz zum Zentrier- und Anbohren |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 210 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 170 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 150 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 130 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | bedingt geeignet | 110 m/min | P |
| Stahl < 55 HRC | bedingt geeignet | 50 m/min | H |
| Stahl < 60 HRC | bedingt geeignet | 40 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | bedingt geeignet | 80 m/min | S |
| GG(G) | geeignet | 160 m/min | K |
| Öl | bedingt geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | bedingt geeignet | | |
| trocken | bedingt geeignet | | |
| Luft | geeignet | | |

Zubehör

| | |
|---|-------------|
| Einsteck-Adapter für Drehmomentschlüssel Typ 10X4 | 219986 10X4 |
| Montage Schlüssel Typ 10X4 | 219987 10X4 |