

Garant**VHM-NC-Anbohrer 142° spiralisiert, TiAlN, Ø DC h6: 16mm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 121110 16 |
| GTIN | 4045197038791 |
| Artikelklasse | 11E |

Beschreibung**Ausführung:**

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

≥ Ø 6 mm mit Mitnahmefläche HB.

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).

Technische Beschreibung

| | |
|--|--------------------|
| Schafttoleranz | h6 |
| Nenn-Ø D _c | 16 mm |
| Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ² | 0,03 mm/U |
| Spannutenlänge L _c | 29 mm |
| Schaft-Ø D _s | 16 mm |
| Gesamtlänge L | 75 mm |
| Schaft | DIN 6535 HB mit 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 _c | 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 ² | geeignet | 90 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 80 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 65 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 55 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 30 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |