

**Garant**
**NC-Anbohrer HSS-E 120° N, TiAlN, Ø DC h6: 4mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	112160 4
GTIN	4045197959614
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.

**Verwendung:**

**Mit Spitzenwinkel 120°** für den Eingriff der Hauptschneiden des nachfolgenden Spiralbohrers.

**Hinweis:**

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

**Technische Beschreibung**

Gesamtlänge L	100 mm
Schafttoleranz	h6
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	4 mm
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm/U
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	12 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	4 mm
Schaft	DIN 1835 B mit h6
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	HSS E
Norm	Werksnorm
Typ	N

Toleranz Nenn-Ø	h6
Spitzenwinkel	120 Grad
Anzahl Schneiden Z	2
Innenkühlung	nein
Farbring	ohne
Produktart	Anbohrer

### Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	87 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	56 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	50 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	50 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	37 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	31 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	6 m/min	S
GG(G)	geeignet	31 m/min	K
CuZn	geeignet	100 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		