

**Garant****NC-Anbohrer HSS-E 120° N, TiAlN, Ø DC h6: 16mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	112110 16
GTIN	4045197001313
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.

**Igeltext:**

Spitzenwinkel von Anbohrer und Spiralbohrer sind gleich.

Mit NC-Anbohrer schnelles Anbohren durch kurzen Bohrweg.

**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**

Schafttoleranz	h6
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	16 mm
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	35 mm
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/U
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Gesamtlänge L	115 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		

