

**Garant**
**NC-Anbohrer HSS-E 142° N, unbeschichtet, Ø DC h6: 4mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	112120 4
GTIN	4045197001344
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 142°** für den Eingriff der Hauptschneiden des nachfolgenden Spiralbohrers.

**Hinweis:**

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

**Technische Beschreibung**

Spannutenlänge $L_c$	12 mm
Schafttoleranz	h6
Nenn-Ø $D_c$	4 mm
Vorschub $f$ in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/U
Schaft-Ø $D_s$	4 mm
Gesamtlänge $L$	55 mm
Schaft	DIN 1835 B mit h6
Beschichtung	unbeschichtet

Schneidstoff	HSS E
Norm	Werksnorm
Typ	N
Toleranz Nenn-Ø	h6
Spitzenwinkel	142 Grad
Anzahl Schneiden Z	2
Innenkühlung	nein
Farbring	ohne
Produktart	Anbohrer

### Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	70 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	45 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	40 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	30 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	25 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	10 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	8 m/min	M
CuZn	geeignet	80 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		