

Garant**NC-Anbohrer HSS-E 142° N, unbeschichtet, Ø DC h6: 5mm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 112120 5 |
| GTIN | 4045197001351 |
| 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

| | |
|---|-------------------|
| Schafttoleranz | h6 |
| Spannutenlänge L_c | 15 mm |
| Nenn-Ø D_c | 5 mm |
| Vorschub f in Stahl < 900 N/mm ² | 0,04 mm/U |
| Schaft-Ø D_s | 5 mm |
| Gesamtlänge L | 60 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 _c | ISO-Code |
|--------------------------------|----------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe | geeignet | 70 m/min | N |
| Alu (kurzspanend) | geeignet | 45 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 40 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 30 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 25 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 10 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 8 m/min | M |
| CuZn | geeignet | 80 m/min | N |
| Uni | geeignet | | |
| Öl | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |