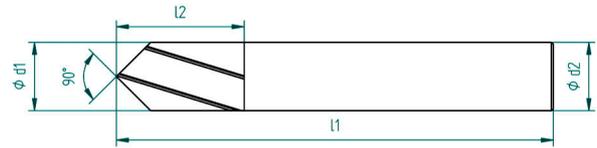


## NC-Anbohrer 90° Typ: 2300 / 2310

VHM Werksnorm
Z2
2300 blank
2310 TiALN



### Beschreibung:

#### Ausführung Form B - Mit unseren Kunden entwickelt

**Bearbeitung:** Stabiles und genaues Anbohren. Werkzeug zum Fasen und Zentrieren für allgemeine Werkstoffe.

**Merkmal:** Schmale Querschnitte, durchgehende Schneide.

**Empfehlung:** für gute Kühlung sorgen.

Die angegebenen Schnittdaten sind Richtwerte und müssen an die örtlichen Gegebenheiten (Kühlung, Aufspannung, Maschine, Steuerung, Bauteil usw.) dementsprechend angepasst werden.

Werkstoff	Alu Kunststoff	Alu Guss < 8% Si	Stahl <500N	Stahl <900N	Stahl <1100N	Stahl <1500N	Inox <900N	Inox >900N	Ti	GG(G)	CuZn
Vc = m / min	<b>220</b> <b>250</b>	<b>150</b>	<b>70</b>	<b>60</b>	<b>50</b>	--	<b>40</b>	30	--	<b>80</b>	<b>150</b>
Ø d1	l1	l2	Ø d2	Spw.	Z	f mm/U	2300 blank		2310 TiALN		
2	38	6	2	90°	2	0.10	23.30		29.36		
3	38	6	3	90°	2	0.10	23.30		29.36		
4	46	8	4	90°	2	0.10	25.05		39.24		
6	65	10	6	90°	2	0.12	27.30		41.41		
8	65	15	8	90°	2	0.12	39.25		51.91		
10	72	20	10	90°	2	0.15	56.75		66.44		
12	85	25	12	90°	2	0.15	70.60		88.48		
14*	100	30	14	90°	2	0.17	98.10		113.92		
16*	100	35	16	90°	2	0.17	132.40		148.42		

\* Lieferung ab Hersteller — Lieferzeit nach Absprache

- nicht angeführte Ø auf Anfrage