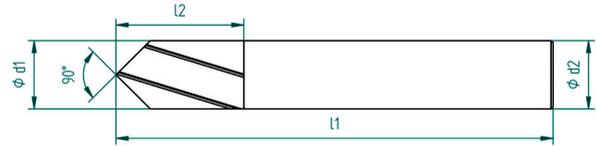


NC-Anbohrer 90° Typ: 2300 / 2310

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 Querschneide, 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	220 250	150	70	60	50	--	40	30	--	80	150
Ø d1	l1	l2	Ø d2	Spw.	Z	f mm/U	2300 blank		2310 TiALN		
2	38	6	2	90°	2	0.10	2300 020		2310 020		
3	38	6	3	90°	2	0.10	2300 030		2310 030		
4	46	8	4	90°	2	0.10	2300 040		2310 040		
6	65	10	6	90°	2	0.12	2300 060		2310 060		
8	65	15	8	90°	2	0.12	2300 080		2310 080		
10	72	20	10	90°	2	0.15	2300 100		2310 100		
12	85	25	12	90°	2	0.15	2300 120		2310 120		
14*	100	30	14	90°	2	0.17	2300 140		2310 140		
16*	100	35	16	90°	2	0.17	2300 160		2310 160		

* Lieferung ab Hersteller — Lieferzeit nach Absprache

- nicht angeführte Ø auf Anfrage