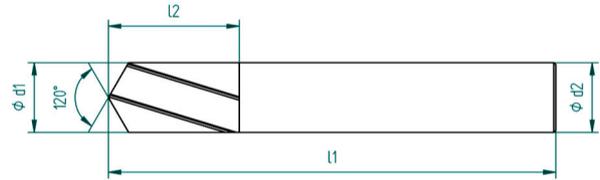


NC-Anbohrer 120° Typ: 2350 / 2360

VHM Werksnorm
Z2
2350 blank
2360 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	220 250	150	70	60	50	- -	40	30	- -	80	150
Ø d1	l1	l2	Ø d2	Spw.	Z	f mm/U	2350 blank		2360 TiALN		
2	38	6	2	120°	2	0.10	2350 020		2360 020		
3	38	6	3	120°	2	0.10	2350 030		2360 030		
4	46	8	4	120°	2	0.10	2350 040		2360 040		
6	65	10	6	120°	2	0.12	2350 060		2360 060		
8	65	15	8	120°	2	0.12	2350 080		2360 080		
10	72	20	10	120°	2	0.15	2350 100		2360 100		
12	85	25	12	120°	2	0.15	2350 120		2360 120		
14*	100	30	14	120°	2	0.17	2350 140		2360 140		
16*	100	35	16	120°	2	0.17	2350 160		2360 160		

* Lieferung ab Hersteller — Lieferzeit nach Absprache

- nicht angeführte Ø auf Anfrage