

Hochleistungsbohrer VHM-TiAlNplus HPC 3xD mit IK

für den universellen Einsatz bis 1300 N/mm²

ATORN[®]



Anwendung

Für die HPC-Bohrungsbearbeitung bis zu einer Festigkeit von 1300 N/mm²

Ausführung

- Hochleistungsbohrer VHM-TiAlNplus

Vorteil

- Wirtschaftliches Bohren in verschiedensten Werkstoffen mit hohen Schnittwerten
- Neuentwickelte Geometrie in Verbindung mit einer individuell aufs Bohren abgestimmten Multilayer Beschichtung sorgt für erheblich höhere Standzeiten
- Schneidkanten Finishing reduziert Mikroausbrüche und erhöht die Standzeit

Anwendung	Stahl (N/mm ²)			Rostfreier Stahl		Alu		Messing		Bronze		Kunststoffe	Graphit G(C)FK	GG(G) GjMW	Titan-Leg.	Nickel-Leg.	Super-Leg.	Harte Werkstoffe	
	<700	<1000	<1300	marten.	austen.	kurz	lang	kurz	lang	kurz	lang							<55 HRC	<65 HRC
	135	110	90	35	30	210	260	230	180	160	130	60		110	40	35	30		

Art.-Nr.	11102 025
Toleranz Schneidendurchmesser	h7
Schneidstoff	VHM
Oberfläche	TiAlN plus
Bohrtiefe max. (D)	3xD
Typ	HPC UNI
Spitzenwinkel	140 Grad
Kühlmittelzufuhr	Intern
Werkzeugaufnahme	Zylinderschaft HA
Schneidendurchmesser	2,5 mm
Schaftdurchmesser	4 mm
Spannutlänge	20 mm
Länge	55 mm
f Stahl 1000	0,045 mm/U
DIN	6537

EAN-Code

4050293519464