

**NC Anbohrer VHM-TiAlSiN 90°**  
für den universellen Einsatz bis 1300 N/mm<sup>2</sup>

**ATORN®**



**Anwendung**

Zum Anbohren von 90° und gleichzeitigem Ansenken für kleinere Bohrdurchmesser auf CNC Maschinen.

**Ausführung**

- Spiralgenutete Ausführung

**Vorteil**

- Kurze Bauform mit exaktem Spitzenanschliff und Querschneide, sorgen für ein formgenaues und prozesssicheres Anbohren
- Kein Verlaufen des Folgewerkzeuges
- Exaktes Stichmaß durch spezielle Ausspitzung der Querschneide
- Maximierung der Standzeit durch innovative Beschichtung

Anwendung	Stahl (N/mm <sup>2</sup> )			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
	80	60	50	35	30	240	260	150	130	80	70	50		90	40	20	20	16	

<b>Art.-Nr.</b>	<b>11069 040</b>
<b>Spitzenwinkel</b>	90 Grad
<b>Schneidstoff</b>	VHM
<b>Oberfläche</b>	TiAlSiN
<b>Werkzeugaufnahme</b>	Zylinderschaft HA
<b>Schneidendurchmesser</b>	4 mm
<b>Schneidenlänge</b>	12 mm
<b>Länge</b>	55 mm
<b>f Stahl 1300</b>	0,11 mm/U

**EAN-Code**

4050293695199