

Mikrobohrer VHM-TiAlN HPC ohne IK HA

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 mit universellem Präzisionsschliff und 3 h₆ Einheitsschaft

Vorteil

- Innovative Schneidengeometrie für den universellen Einsatz
- Höchste Rundlaufgenauigkeit: sorgt für die prozesssichere Serienbearbeitung
- extrem harte, gleitstarke, temperaturbeständige und konturnahe Beschichtungen

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
	60	60	40	30	30	150	190		110	130	140	50	40	90	30	20	20		

Art.-Nr.	11137 080
Schneidendurchmesser	0,8 mm
Toleranz Schneidendurchmesser	h7
Schneidstoff	VHM
Oberfläche	TiAlN
Typ	HPC UNI
Kühlmittelzufuhr	Extern
Werkzeugaufnahme	Zylinderschaft HA
Spitzenwinkel	130 Grad
Schaftdurchmesser	3 mm
Spannutlänge	8 mm
Länge	38 mm
f Stahl 1000	0,015 mm/U
DIN	0 - nicht zutreffend

EAN-Code

4050293203424