Mikrobohrer VHM HPC ohne IK HA

für den universellen Einsatz bis 1300 N/mm²

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 scharfe Schneiden sorgen auch bei langspanenden NE-Metalle für eine prozesssichere Bearbeitung

Anwendung	Stahl (N/mm²)			Rostfreier Stahl		Alu		Messing		Bronze		Kunst-stoffe	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	45	35	40	30	140	180		80	70	60	55	40	50	20	15	15		

Art.-Nr.	*11137 390*
Schneidendurchmesser	0,9 mm
Toleranz Schneidendurchmesser	h7
Schneidstoff	VHM
Oberfläche	Unbeschichtet
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

4050293355727