

NC-Anbohrer, VHM

## W112...HB



- Zum Anbohren und gleichzeitigem Ansenken in legierten und unlegierten Materialien

Schärfdienst

DIN	NC-Anbohrer
Artikelnummer	W112...
Typ	N
Schneidstoff	VHM
Innenkühlung	
Beschichtung	TiAlN
Spitzenwinkel	90°/142°
Größenbereich (mm)	3-20
Werkstoff	VC = m/min.
Alu, langspanend	180
Alu, kurzspanend	220
Alu-Guss > 10% Si	140
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	130
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	120
Stahl < 850 N/mm <sup>2</sup>	110
Automatenstähle < 1000 N/mm <sup>2</sup>	100
Unleg. Verg.-Stähle < 1000 N/mm <sup>2</sup>	100
Stahl > 1200 N/mm <sup>2</sup>	90
Werkzeugstähle < 1400 N/mm <sup>2</sup>	65
Legierte Einsatzstähle > 1200 N/mm <sup>2</sup>	85
Rostfreie Stähle < 750 N/mm <sup>2</sup>	75
Gusseisen < 650 N/mm <sup>2</sup>	120
Gusseisen (GGG, GT) < 260 HB	60

Ø (mm)	Vorschub (mm/U)
3,0	0,070 - 0,160
4,0	0,100 - 0,200
5,0	0,100 - 0,250
6,0	0,125 - 0,315
8,0	0,160 - 0,315
10,0	0,200 - 0,400
12,0	0,200 - 0,500
16,0	0,250 - 0,630
20,0	0,315 - 0,630