

Hochleistungsbohrer VHM-TiAlSiN HPC 3xD ohne IK HA

für die Hartbearbeitung bis 65HRC

ATORN

Anwendung:

Für die HPC-Bohrungsbearbeitung bis zu 65HRC

Ausführung:

- 2 Führungsfasen
- 30° Spiralwinkel
- Konvexe Hauptschneide

Vorteil:

- Hohe Zentriergenauigkeit
- Spezielle Beschichtung zum Bohren gehärteter Stähle bis 65 HRC
- Extrem harte, gleitstarke und temperaturbeständige TiAlSiN-Beschichtung sorgt für mehr Standzeit
- Verstärkter Kern mit Speziausspitzung mit schneidender Querschneide
- Keine innere Kühlmittelzufuhr für höhere Stabilität



Art.-Nr.	11154 020
Schneidendurchmesser	2 mm
Toleranz Schneidendurchmesser	h7
Schneidstoff	VHM
Oberfläche	TiAlSiN
Bohrtiefe max. (D)	3xD
Typ	HPC HART
Kühlmittelzufuhr	Extern
Werkzeugaufnahme	Zylinderschaft HA
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaftdurchmesser	4 mm
Spannutlänge	20 mm
Länge	55 mm
f Hart 65 HRC	0,04 mm/U
DIN	6537

EAN-Code

4050293453133