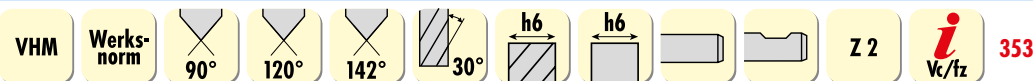


## ATORN NC-Anbohrer

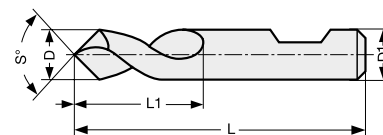


- $S^\circ$  = Spitzenwinkel 90°, 120° und 142°
- Zylinderschaft mit Spannfläche nach DIN6535-HB (ab  $\varnothing$  6 mm)
- **Schneidstoff VHM, unbeschichtet**
- Anbohren und Senken auf NC- und CNC-Maschinen
- Ausführung mit Spitzenwinkel 142° zum Anbohren für den Eingriff des nachfolgenden VHM-Spiralbohrers

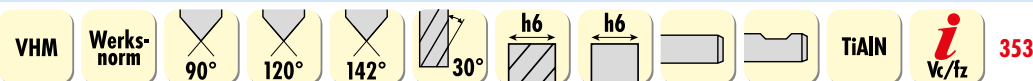
Einsatz	● sehr gut geeignet	Stahl			INOX			Guss		Titan-Legierungen	Super-Leg. Fe/NiCo-Basis		Aluminium		Kupfer	Graphit	gehärteter Stahl		
	○ gut geeignet	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./martens.	austenitisch	duplex	GG/GTS	GGG	< 30 HRc	≥ 30 HRc	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Cu-Leg.	GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc	
		80	60	50	35	30		85	90	40	20	20	260	240	150				

Schnittgeschwindigkeit Vc m/min. Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

D mm	D1 mm	L mm	L1 mm	Vorschub f Stahl < 1000 N/mm <sup>2</sup> mm/U	90°		120°		142°	
					Artikel-Nr.	€	Artikel-Nr.	€	Artikel-Nr.	€
2,00	2	32	6	0,07	100570 0200	25,90	100571 0200	25,90	100572 0200	25,90
3,00	3	46	12	0,07	100570 0300	25,90	100571 0300	25,90	100572 0300	25,90
4,00	4	55	12	0,07	100570 0400	27,90	100571 0400	27,90	100572 0400	27,90
5,00	5	62	14	0,07	100570 0500	29,-	100571 0500	29,-	100572 0500	29,-
6,00	6	66	20	0,13	100570 0600	30,10	100571 0600	30,10	100572 0600	30,10
8,00	8	79	25	0,13	100570 0800	42,10	100571 0800	42,10	100572 0800	42,10
10,00	10	89	25	0,20	100570 1000	59,80	100571 1000	59,80	100572 1000	59,80
12,00	12	102	30	0,20	100570 1200	77,40	100571 1200	77,40	100572 1200	77,40
16,00	16	115	35	0,27	100570 1600	142,50	100571 1600	142,50	100572 1600	142,50
20,00	20	131	40	0,27	100570 2000	256,-	100571 2000	256,-	100572 2000	256,-
					1179		1179		1179	



## ATORN NC-Anbohrer



- $S^\circ$  = Spitzenwinkel 90°, 120° und 142°
- Zylinderschaft mit Spannfläche nach DIN6535-HB (ab  $\varnothing$  6 mm)
- **Schneidstoff VHM, TiAlN-beschichtet**
- Anbohren und Senken auf NC- und CNC-Maschinen
- Ausführung mit Spitzenwinkel 142° zum Anbohren für den Eingriff des nachfolgenden VHM-Spiralbohrers

Einsatz	● sehr gut geeignet	Stahl			INOX			Guss		Titan-Legierungen	Super-Leg. Fe/NiCo-Basis		Aluminium		Kupfer	Graphit	gehärteter Stahl		
	○ gut geeignet	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./martens.	austenitisch	duplex	GG/GTS	GGG	< 30 HRc	≥ 30 HRc	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Cu-Leg.	GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc	
		80	60	50	35	30		85	90	40	20	20	260	240	150		16		

Schnittgeschwindigkeit Vc m/min. Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

D mm	D1 mm	L mm	L1 mm	Vorschub f Stahl < 1000 N/mm <sup>2</sup> mm/U	90°		120°		142°	
					Artikel-Nr.	€	Artikel-Nr.	€	Artikel-Nr.	€
2,00	2	32	6	0,07	100580 0200	33,20	100581 0200	33,20	100582 0200	33,20
3,00	3	46	12	0,07	100580 0300	33,20	100581 0300	33,20	100582 0300	33,20
4,00	4	55	12	0,07	100580 0400	42,50	100581 0400	42,50	100582 0400	42,50
5,00	5	62	14	0,07	100580 0500	44,10	100581 0500	44,10	100582 0500	44,10
6,00	6	66	20	0,13	100580 0600	45,20	100581 0600	45,20	100582 0600	45,20
8,00	8	79	25	0,13	100580 0800	56,90	100581 0800	56,90	100582 0800	56,90
10,00	10	89	25	0,20	100580 1000	75,40	100581 1000	75,40	100582 1000	75,40
12,00	12	102	30	0,20	100580 1200	96,50	100581 1200	96,50	100582 1200	96,50
16,00	16	115	35	0,27	100580 1600	166,50	100581 1600	166,50	100582 1600	166,50
20,00	20	131	40	0,27	100580 2000	296,-	100581 2000	296,-	100582 2000	296,-
					1179		1179		1179	

