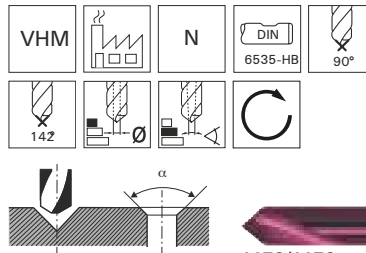


### NC-Anbohrer mit zyl. Schaft

**Ausführung:** Sehr stabiles Modell, mit präzisiertem Spitzenanschliff und schmaler Querschnitte. Mit einem Seitenfreiwinkel von 12°/30°. **Ab Ø 6 mm mit Mitnahmeffläche** nach DIN 6535-HB.  
 Ø-Toleranz: bis Ø 10 mm = h6, ab Ø 10 mm = h8.



**1172** 90° – Zum Anbohren und gleichzeitigem Ansenken, wenn ein Spiralbohrer mit kleinerem Ø folgt.

**1176** 142° – Besonders schonend für die Schneiden des nachfolgenden VHM-Spiralbohrers, wodurch dieser eine **deutlich höhere Standzeit** erzielt.

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE		GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.		
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC		< 60 HRC	> 60 HRC
V <sub>c</sub> [m/min]	65	52	42	30	24	19	90	72	40	100	100	-	-	-	-	-	1172
	65	52	42	30	24	19	90	72	35	200	200	-	-	-	-	-	1176

Ø h6	Nutenlänge mm	Gesamtlänge mm	f mm/U	format		Bestell-Nr.
				1172 TIAIN	1176 TIAIN	
2	8	38	0,03	23,40	23,40	...0200
3	12	46	0,05	23,40	23,40	...0300
4	12	55	0,06	25,40	25,40	...0400
5	14	62	0,07	29,00	27,30	...0500
6	16	66	0,09	32,10	29,90	...0600

(W108)

Ø h6	Nutenlänge mm	Gesamtlänge mm	f mm/U	format		Bestell-Nr.
				1172 TIAIN	1176 TIAIN	
8	21	79	0,1	52,30	44,70	...0800
10	25	89	0,13	71,90	53,30	...1000
12	30	102	0,16	94,30	64,00	...1200
16	37	115	0,2	129,00	141,50	...1600
20	45	131	0,23	240,50	230,50	...2000

(W108)

### Hartmetallbestückter Spiralbohrer mit zyl. Schaft

**Ausführung:** Mit präzisiertem Spitzenanschliff, dampfbehandelten Nuten und hartmetallbestückten Schneidplatten nach DIN 8010. Lieferung ab Ø 3 mm: Schaft mit Mitnehmer nach DIN 1809 zur Verwendung in Klemmhülsen.



**Anwendung:** Besonders für Stähle bis 60 HRC, Hartguss über 300 HB, Reinmolybdän und zähnharte Bronzen verwendbar.

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE		GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.		
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC		< 60 HRC	> 60 HRC
V <sub>c</sub> [m/min]	80	64	51	-	-	-	80	70	-	-	-	180	-	20	10	-	1191

Ø h8	Spirallänge mm	Gesamtlänge mm	f mm/U	format		Bestell-Nr.
				1191 GG/GTS	blank	
2	18	45	0,063	12,80	...	...0200
2,2	18	45	0,063	15,15	...	...0220
2,5	18	45	0,063	12,80	...	...0250
2,8	20	50	0,063	15,15	...	...0280
3	20	50	0,063	12,55	...	...0300
3,1	25	56	0,063	14,65	...	...0310
3,2	25	56	0,08	14,65	...	...0320
3,3	25	56	0,08	14,65	...	...0330
3,4	25	56	0,08	14,65	...	...0340
3,5	25	56	0,08	11,20	...	...0350
3,6	25	56	0,08	12,85	...	...0360
3,7	25	56	0,08	12,85	...	...0370
3,8	25	56	0,08	12,85	...	...0380
4	25	56	0,08	11,20	...	...0400
4,1	28	63	0,08	12,95	...	...0410
4,2	28	63	0,08	12,95	...	...0420
4,3	28	63	0,08	12,95	...	...0430
4,5	28	63	0,08	11,65	...	...0450
4,8	28	63	0,08	12,95	...	...0480
5	28	63	0,08	11,40	...	...0500
5,1	32	71	0,1	12,95	...	...0510
5,2	32	71	0,1	14,25	...	...0520
5,4	32	71	0,1	14,25	...	...0540

(W110)

Ø h8	Spirallänge mm	Gesamtlänge mm	f mm/U	format		Bestell-Nr.
				1191 GG/GTS	blank	
5,5	32	71	0,1	12,10	...	...0550
5,8	32	71	0,1	14,25	...	...0580
6	32	71	0,1	12,10	...	...0600
6,5	32	71	0,125	12,85	...	...0650
6,8	40	80	0,125	12,95	...	...0680
7	40	80	0,125	13,70	...	...0700
7,5	40	80	0,125	14,25	...	...0750
8	40	80	0,125	14,25	...	...0800
8,5	50	90	0,16	17,40	...	...0850
9	50	90	0,16	15,40	...	...0900
9,5	50	90	0,16	18,60	...	...0950
10	56	100	0,16	19,50	...	...1000
10,2	56	100	0,16	29,80	...	...1020
10,5	56	100	0,16	22,10	...	...1050
11	56	100	0,16	19,50	...	...1100
11,5	63	112	0,16	26,10	...	...1150
12	63	112	0,16	22,60	...	...1200
12,5	63	112	0,16	29,80	...	...1250
13	63	112	0,2	28,00	...	...1300
13,5	71	125	0,2	36,80	...	...1350
14	71	125	0,2	35,90	...	...1400
15	71	125	0,2	41,40	...	...1500
16	80	140	0,2	47,50	...	...1600

(W110)