

**Garant**
**VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 10,4mm**


## Bestelldaten

Bestellnummer	122506 10,4
GTIN	4062406090050
Artikelklasse	11E

## Beschreibung

### Ausführung:

Spezieller Anschluss zur Herstellung von **Bohrungen mit 180°-Bohrungsgrund**. Geringe Radialkräfte auch beim Anbohren von geneigten Flächen bis 45°. Spannutengeometrie für optimale Späneabfuhr. Mit 4 Führungsfasen zur Stabilisierung des Bohrers in der Bohrung.

### Vorteil:

**Der 180°-Spitzenwinkel** ermöglicht Bohren und Flachsenken in einem Arbeitsgang.

### Empfehlung:

Zwingend erforderlich zum prozesssicheren Einsatz der VHM-Bohrer 180° ist:

- **beim Anbohren auf ebenen Flächen das Setzen einer Pilotbohrung 1xD mit Pilotbohrer Nr. 122736.**
- **beim Anbohren von geneigten Flächen bis 15° : Vorschub f auf 50 %, bis 30°: Vorschub f auf 40 % und bis max. 45° : Vorschub f auf 25 % der angegebenen Werte reduzieren. Nach dem Anbohren kann normaler Vorschubwert eingesetzt werden.**

### Hinweis:

Spannutenlänge  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 122506 + 129100HB** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 122506 + 129100HE** bestellen.

180° -VHM-Bohrer für die Aluminiumbearbeitung auf Anfrage lieferbar.

**Nicht** zur Erzeugung von Senkungen für Zylinderkopfschrauben nach DIN974-1 geeignet.

## Technische Beschreibung

empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	37,4 mm
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/U
Gesamtlänge L	100 mm

Nenn-Ø D <sub>c</sub>	10,4 mm
Toleranz Nenn-Ø	m7
Norm	Werksnorm
Schafttoleranz	h6
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	53 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	3×D
Spitzenwinkel	180 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Bohrverwendung	bedingt Querbohren
Bohrverwendung	ballig bedingt
Bohrverwendung	bedingt schräg Anbohren
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Pilotbohrer notwendig	ja, Pilotbohrer
Semi-Standard	ja
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	85 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	75 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	45 m/min	M
GG(G)	geeignet	90 m/min	K

Uni	geeignet
nass maximal	geeignet
nass minimal	geeignet
Luft	geeignet

**Dienstleistungen**

Schaftschleifen Typ HE	129100 HE
Schaftschleifen Typ HB	129100 HB