

Garant
VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6: 1/2mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 123010 1/2 |
| GTIN | 4062406121143 |
| Artikelklasse | 11E |

Beschreibung
Ausführung:

Starker Kern und Spezialausspitzung – dadurch schneidende Querschneide mit **hoher Zentriergenauigkeit**. Hohe Fluchtungsgenauigkeit und Rundheit der Bohrung durch **4 Führungsfasen**. Hervorragende Spanabfuhr durch **4 interne Kühlkanäle** ab Ø 3,8 mm. Bis Ø 3,7 mm mit 2 internen Kühlkanälen. **Gerade Hauptschneiden** mit Kantenverrundung und eine besondere Nutenform erzeugen **kurze Späne**, auch bei sonst langspanenden Werkstoffen.

Hinweis:

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

Technische Beschreibung

| | |
|--|-----------|
| Spannutenlänge L_c | 131 mm |
| Gesamtlänge L | 178 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| Zoll-Nenn-Ø entspricht | 12,7 mm |
| Vorschub f in INOX > 900 N/mm ² | 0,2 mm/U |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 | 111,95 mm |
| Schaft-Ø D_s | 14 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | m6 |
| Norm | Werksnorm |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |

| | |
|----------------------|--------------------|
| Ausführung | 8xD |
| Spitzenwinkel | 140 Grad |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Innenkühlung | ja, mit 25 bar |
| Zerspanungsstrategie | HPC |
| Semi-Standard | ja |
| Farbring | blau |
| Produktart | Spiralbohrer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--------------------------------|----------|----------------|----------|
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 90 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 75 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 70 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 55 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 32 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 70 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 60 m/min | M |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | geeignet | | |