



VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, AlTiN-Si, Ø DC m7 (mm bzw. Zoll): 14,2



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122771 14,2 |
| GTIN | 4062406148317 |
| Artikelklasse | 12F |

Beschreibung

Ausführung:

Werkzeug speziell auf die Bohrungsbearbeitung ohne Innenkühlung abgestimmt. **Konkave Hauptschneiden** und ein **spezielles Nutenprofil** sorgen für eine gute Spanabfuhr. Die robuste Schneidengeometrie mit **Spezialausspitzung** und 4-Flächen-Anschliff gewährleistet prozesssicheres Bohren. Umfangreiche Anwendungsmöglichkeiten in Stahlwerkstoffen durch eine Kombination aus zähem Ultrafeinkorn-Hartmetall und äußerst **verschleißfester** sowie **hitzeresistenter Beschichtung**.

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. 122772** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 122773** bestellen.

Innenkühlung: nein

Norm: DIN 6537

Toleranz Nenn-Ø: m7

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 : 61,7 mm

Toleranz Nenn-Ø: m7

Gesamtlänge L: 133 mm

Schaft-Ø D_s : 16 mm

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm²: 0,26 mm/U

Technische Beschreibung

| | |
|--------------|---------|
| Nenn-Ø D_c | 14,2 mm |
|--------------|---------|

| | |
|--|--------------------|
| Toleranz Nenn-Ø | m7 |
| Norm | DIN 6537 |
| Schaft-Ø D _s | 16 mm |
| Gesamtlänge L | 133 mm |
| Vorschub f in Stahl < 900 N/mm ² | 0,26 mm/U |
| Spannutenlänge L _c | 83 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂ | 61,7 mm |
| Beschichtung | AlTiN-Si |
| Schneidstoff | VHM |
| Ausführung | 6×D |
| Spitzenwinkel | 140 Grad |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Innenkühlung | nein |
| Farbring | grün |
| Produktart | Spiralbohrer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend) | bedingt geeignet | 200 m/min | N |
| Alu > 10% Si | bedingt geeignet | 160 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 110 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 90 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 80 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 70 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | bedingt geeignet | 60 m/min | P |
| GG | geeignet | 90 m/min | K |
| GGG | bedingt geeignet | 60 m/min | K |
| Uni | geeignet | | |

| | |
|--------------|------------------|
| nass maximal | geeignet |
| trocken | bedingt geeignet |