

Garant
VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,9mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 123115 5,9 |
| GTIN | 4045197401731 |
| Artikelklasse | 11E |

Beschreibung
Ausführung:

Starker Kern und Spezialausspitzung – dadurch schneidende Querschneide mit **hoher Zentriergenauigkeit**.

Besonders hohe Fluchtungsgenauigkeit durch **4 Führungsfasen**, die den Bohrer auch bei extremen Tiefen stabilisieren!

Gerade Hauptschneiden mit Kantenverrundung und eine besondere Nutenform erzeugen **kurze Späne**, auch bei sonst langspanenden Werkstoffen.

Vorteil:

Hohe Prozesssicherheit und Oberflächengüte der Bohrung.

Hinweis:

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

Technische Beschreibung

| | |
|--|-----------|
| Schafttoleranz | h6 |
| Nenn-Ø D_c | 5,9 mm |
| Vorschub f in INOX < 900 N/mm ² | 0,12 mm/U |
| Spannutenlänge L_c | 70 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| Toleranz Nenn-Ø | h7 |
| Schaft-Ø D_s | 6 mm |
| Gesamtlänge L | 110 mm |
| Norm | Werksnorm |

| | |
|--|--------------------|
| empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂ | 61,2 mm |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Ausführung | 10×D |
| Spitzenwinkel | 135 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 |
|-------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend) | bedingt geeignet | 200 m/min | N |
| Alu > 10% Si | bedingt geeignet | 180 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 110 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 80 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 70 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 65 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 55 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | geeignet | 25 m/min | S |
| Uni | bedingt geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | geeignet | | |