

Garant
VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,8 mm

Bestelldaten

Bestellnummer	123115 10,8
GTIN	4045197402035
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.

Empfehlung:
Maximale Bohrtiefe:

Spannutenlänge (siehe Tabelle) abzüglich 1,5×Nenn-Ø.

Hinweis:

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

Zerspanungsstrategie: HPC

Norm: Werksnorm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 2

Semi-Standard: ja

Toleranz Nenn-Ø: h7

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 : 113,8 mm

Gesamtlänge L: 180 mm

Schaft-Ø D_s : 12 mm

Vorschub f in INOX < 900 N/mm²: 0,15 mm/U

Technische Beschreibung

Nenn-Ø D_c	10,8 mm
--------------	---------

Vorschub f in INOX < 900 N/mm ²	0,15 mm/U
Anzahl Schneiden Z	2
Schafttoleranz	h6
Spannutenlänge L _c	130 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø D _s	12 mm
Gesamtlänge L	180 mm
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂	113,8 mm
Semi-Standard	ja
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Bohrtiefe bis	10xD
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	blau
Produktart	Spiralbohrer