

Garant
VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,8mm

Bestelldaten

Bestellnummer	123115 6,8
GTIN	4045197401809
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

Vorschub f in INOX < 900 N/mm ²	0,12 mm/U
Spannutenlänge L_c	75 mm
Schafttoleranz	h6
Nenn-Ø D_c	6,8 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø D_s	8 mm
Gesamtlänge L	114 mm
Norm	Werksnorm

empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂	64,8 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		