

**Garant**
**VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,2mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	123115 8,2
GTIN	4045197401908
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 <sup>2</sup>	0,15 mm/U
Spannutenlänge $L_c$	107 mm
Schafttoleranz	h6
Anzahl Schneiden Z	2
Nenn-Ø $D_c$	8,2 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Gesamtlänge L	150 mm
Norm	Werksnorm

empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	94,7 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 <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	200 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	180 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	55 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	25 m/min	S
Uni	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		