

Garant
VHM-HPC-Bohrer Typ FS zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,4 mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122670 2,4 |
| GTIN | 4045197056153 |
| Artikelklasse | 11E |

Beschreibung
Ausführung:

Besonders stabil durch verstärkte Kerndicke, **Spezialprofil**. Ausspitzung spezial.

Hohe Rundlaufgenauigkeit und **Standzeiten**.

Hohe Bohrungsqualität.

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. 122675** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 122670 + 129100HE** bestellen.

Norm: DIN 6537

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 : 17,4 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 57 mm

Schaft-Ø D_s : 4 mm

Vorschub f in Titan > 850 N/mm²: 0,02 mm/U

Technische Beschreibung

| | |
|---|-----------|
| Nenn-Ø D_c | 2,4 mm |
| Schafttoleranz | h6 |
| Vorschub f in Titan > 850 N/mm ² | 0,02 mm/U |
| Spannutenlänge L_c | 21 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| Toleranz Nenn-Ø | h7 |
| Schaft-Ø D _s | 4 mm |
| Gesamtlänge L | 57 mm |
| Norm | DIN 6537 |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂ | 17,4 mm |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Kategorie | 6xD |
| Typ | FS |
| Spitzenwinkel | 140 Grad |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Innenkühlung | ja, mit 25 bar |
| Zerspanungsstrategie | HPC |
| Semi-Standard | ja |
| Farbring | pink |
| Produktart | Spiralbohrer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe | geeignet | 260 m/min | N |
| Alu (kurzspanend) | geeignet | 240 m/min | N |
| Alu > 10% Si | 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 | 85 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 60 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | bedingt geeignet | 30 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 40 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|----------|----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 35 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | geeignet | 35 m/min | S |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | geeignet | | |
| Luft | geeignet | | |