Garant

VHM-HPC-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HB, TiAlN, ∅ DC m6 (mm bzw. Zoll): 6,6

Bestelldaten

Bestellnummer	123214 6,6
GTIN	4045197573094
Artikelklasse	11E

Beschreibung

Ausführung:
Starker Kern und Spezialausspitzung – dadurch schneidende Querschneide mit **hoher Zentriergenauigkeit.** Hohe Fluchtungsgenauigkeit und Rundheit der Bohrung durch **4 Führungsfasen.** Hervorragende Spanabfuhr durch **4 interne Kühlkanäle** ab ∅ 3,8 mm. Bis ∅ 3,7 mm mit 2 internen Kühlkanälen. **Gerade Hauptschneiden** mit Kantenverrundung und eine besondere Nutenform erzeugen **kurze Späne,** auch bei sonst langspanenden Werkstoffen.
Hinweis:
Spannutenlänge $L_C = L_2 + 1{,}5 \times D_C$.
Zum prozesssicheren Einsatz der Bohrer 12×D ist eine vorherige Zentrierung mit Nr. 121068 - 121130 erforderlich.

Technische Beschreibung

Nenn-∅ D_C	6,6 mm
Schafttoleranz	h6
Spannutenlänge L_c	108 mm
Vorschub f in INOX > 900 N/mm^2	0,12 mm/U
Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn-∅	m6
Schaft-∅ D_s	8 mm
Gesamtlänge L	146 mm
Norm	Werksnorm

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	98,1 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	12×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
Stahl < 500 N/mm²	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 750 N/mm²	geeignet	75 m/min	P
Stahl < 900 N/mm²	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm²	geeignet	55 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm²	geeignet	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	geeignet	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	geeignet	60 m/min	M
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		