

Garant
VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 6,01-Xmm

Bestelldaten

Bestellnummer	122793 6,01-X
GTIN	4062406201142
Artikelklasse	11E

Beschreibung
Ausführung:

Spezieller Anschliff zur Herstellung von **Bohrungen mit 180°-Bohrungsgrund**. Geringe Radialkräfte auch beim Anbohren von geneigten Flächen bis 15°. Spannungeometrie für optimale Späneabfuhr. Mit 4 Führungsfasen zur Stabilisierung des Bohrers in der Bohrung.

Vorteil:

Der 180°-Spitzenwinkel ermöglicht Bohren und Flachsenken in einem Arbeitsgang.

Empfehlung:

Zwingend erforderlich zum prozesssicheren Einsatz der VHM-Bohrer 180° ist:

- **Beim Anbohren auf ebenen Flächen das Setzen einer Pilotbohrung 1xD mit Pilotbohrer Nr. 122736.**
- **Beim Anbohren von geneigten Flächen bis max. 15° : Vorschub f auf 25% der angegebenen Werte reduzieren. Nach dem Anbohren kann normaler Vorschubwert eingesetzt werden.**

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. 122793 + 129100HB** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 122793 + 129100HE** bestellen.

180°-VHM-Bohrer für die Aluminiumbearbeitung auf Anfrage lieferbar.

Nicht zur Erzeugung von Senkungen für Zylinderkopfschrauben nach DIN974-1 geeignet.

Lieferzeit: 8 Wochen

Mindestbestellmenge: Stück 3

Kundenspezifische Sonderanfertigung: Stornierung maximal 3 Werktage nach Erhalt der Auftragsbestätigung möglich. Rücknahme ausgeschlossen. Über- und Unterlieferung von +/-10% (mind. 1 Stück) vorbehalten.

Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	91 mm
Schaft-Ø D _s	8 mm
Spannutenlänge L _c	53 mm
Norm	Werksnorm
Toleranz Nenn-Ø	m7
Anzahl Schneiden Z	2
Ø-Bereich	6,01 - 8 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	5×D
Spitzenwinkel	180 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Bohrverwendung	bedingt Querbohren
Bohrverwendung	bedingt schräg Anbohren
Bohrverwendung	ballig bedingt
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Pilotbohrer notwendig	ja, Pilotbohrer
Semi-Standard	ja
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	85 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	75 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	60 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	bedingt geeignet	45 m/min	M

GG(G)	geeignet	90 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
Luft	geeignet		