

**Garant**
**VHM-HPC-Bohrer Typ FS Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,8 mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	122675 4,8
GTIN	4045197397836
Artikelklasse	11E

**Beschreibung**
**Ausführung:**

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

**Hohe Rundlaufgenauigkeit** und **Standzeiten**.

**Genau Bohrungsqualitäten.**

**Hinweis:**

Spannutenlänge  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Norm: DIN 6537

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe  $L_2$ : 36,8 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 82 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 6 mm

Vorschub f in Titan > 850 N/mm<sup>2</sup>: 0,04 mm/U

**Technische Beschreibung**

Spannutenlänge $L_c$	44 mm
Nenn-Ø $D_c$	4,8 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Schafttoleranz	h6
Vorschub f in Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm/U
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø $D_s$	6 mm

Gesamtlänge L	82 mm
Norm	DIN 6537
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	36,8 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Kategorie	6xD
Typ	FS
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	pink
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	85 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	35 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	35 m/min	S
nass maximal	geeignet		

nass minimal	geeignet
Luft	geeignet