

**VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø h7: 9,8 mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	123302 9,8
GTIN	4045197459312
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!

Konvexe Hauptschneiden mit Kantenverrundung und eine besondere Nutenform erzeugen **kurze Späne**, auch bei sonst langspanenden Werkstoffen.

Vorteil:

Hohe Prozesssicherheit und Oberflächengüte der Bohrung.

Empfehlung:**Maximale Bohrtiefe:**

Spannutenlänge (siehe Tabelle) abzüglich 1,5×Nenn-Ø.

Hinweis:

Zum prozesssicheren Einsatz der Tieflochbohrer 12×D ist eine vorherige Zentrierung mit Nr. 121068– 121130 oder Pilotbohrung 3×D mit Nr. 122736 erforderlich.

NEUE GENERATION VERFÜGBAR!

Empfohlene Nachfolgeprodukte sind Nr. 123226 und 123236.

Norm: Werksnorm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 2

Toleranz Nenn-Ø: h7

Spannutenlänge: 120 mm

Gesamtlänge L_{ges}: 162 mm

Schaft-Ø: 10 mm

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm²: 0,2 mm/U

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	2
Nenn-Ø	9,8 mm
Spannutenlänge	120 mm
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ²	0,2 mm/U
Schafttoleranz	h6
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø	10 mm
Gesamtlänge L _{ges}	162 mm
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe	105,3 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Bohrtiefe bis	12×D
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Pilotbohrer notwendig	ja, Pilotbohrer
Farbring	grün