

Garant
VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7mm

Bestelldaten

Bestellnummer	123302 7
GTIN	4045197459237
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.

Hinweis:

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

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.

Technische Beschreibung

Nenn-Ø D_c	7 mm
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ²	0,15 mm/U
Anzahl Schneiden Z	2
Schafttoleranz	h6
Spannutenlänge L_c	108 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø D_s	8 mm

Gesamtlänge L	146 mm
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂	97,5 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	12xD
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Pilotbohrer notwendig	ja, Pilotbohrer
Semi-Standard	ja
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	180 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	140 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	bedingt geeignet	110 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	50 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	bedingt geeignet	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	bedingt geeignet	35 m/min	M
GG(G)	geeignet	70 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		

