

**VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø h7: 17,5 mm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 123302 17,5   |
| GTIN          | 4045197459442 |
| 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: 234 mm

Gesamtlänge L<sub>ges</sub>: 285 mm

Schaft-Ø: 18 mm

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,28 mm/U

**Technische Beschreibung**

|                                              |                    |
|----------------------------------------------|--------------------|
| Spannutenlänge                               | 234 mm             |
| Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,28 mm/U          |
| Schafttoleranz                               | h6                 |
| Anzahl Schneiden Z                           | 2                  |
| Nenn-Ø                                       | 17,5 mm            |
| Toleranz Nenn-Ø                              | h7                 |
| Schaft-Ø                                     | 18 mm              |
| Gesamtlänge L <sub>ges</sub>                 | 285 mm             |
| Norm                                         | Werksnorm          |
| empfohlene maximale Bohrtiefe                | 207,8 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               |