

Garant
VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,9mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122765 4,9 |
| GTIN | 4045197398734 |
| Artikelklasse | 11E |

Beschreibung
Ausführung:

Starker Kern und Spezialausspitzung – dadurch schneidende Querschneide mit **hoher Zentriergenauigkeit**.

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

Hinweis:

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

NEUE GENERATION VERFÜGBAR!

Empfohlene Nachfolgeprodukte sind Nr. 122716 und 122726.

Technische Beschreibung

| | |
|--|-----------|
| Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ² | 0,15 mm/U |
| Spannutenlänge L_c | 44 mm |
| Schafttoleranz | h6 |
| Nenn-Ø D_c | 4,9 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| Toleranz Nenn-Ø | h7 |
| Schaft-Ø D_s | 6 mm |
| Gesamtlänge L | 82 mm |
| Norm | DIN 6537 |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 | 36,7 mm |

| | |
|----------------------|--------------------|
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Ausführung | 6×D |
| Spitzenwinkel | 140 Grad |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Innenkühlung | ja, mit 25 bar |
| Zerspanungsstrategie | HPC |
| Semi-Standard | ja |
| Farbring | grün |
| Produktart | Spiralbohrer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Stahl < 500 N/mm ² | bedingt geeignet | 120 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 100 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 85 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 65 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 35 m/min | P |
| Stahl < 55 HRC | geeignet | 28 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 30 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | bedingt geeignet | 35 m/min | S |
| GG(G) | geeignet | 70 m/min | K |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| Luft | geeignet | | |