

**Garant**
**VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6: 4,9mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 123010 4,9    |
| GTIN          | 4045197572134 |
| Artikelklasse | 11E           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**Starker Kern und Spezialausspitzung** – dadurch schneidende Querschneide mit **hoher Zentriergenauigkeit**. Hohe Fluchtungsgenauigkeit und Rundheit der Bohrung durch **4 Führungsfasen**. Hervorragende Spanabfuhr durch **4 interne Kühlkanäle** ab Ø 3,8 mm. Bis Ø 3,7 mm mit 2 internen Kühlkanälen. **Gerade Hauptschneiden** mit Kantenverrundung und eine besondere Nutenform erzeugen **kurze Späne**, auch bei sonst langspanenden Werkstoffen.

**Hinweis:**

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

**Technische Beschreibung**

|  |           |
|--|-----------|
| Vorschub f in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,08 mm/U |
| Spannutenlänge $L_c$                       | 57 mm     |
| Nenn-Ø $D_c$                               | 4,9 mm    |
| Anzahl Schneiden Z                         | 2         |
| Schafttoleranz                             | h6        |
| Toleranz Nenn-Ø                            | m6        |
| Schaft-Ø $D_s$                             | 6 mm      |
| Gesamtlänge L                              | 95 mm     |
| Norm                                       | Werksnorm |
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$        | 49,7 mm   |
| Beschichtung                               | TiAlN     |

|                      |                    |
|----------------------|--------------------|
| Schneidstoff         | VHM                |
| Ausführung           | 8×D                |
| Spitzenwinkel        | 140 Grad           |
| Schaft               | DIN 6535 HB mit h6 |
| Innenkühlung         | ja, mit 25 bar     |
| Zerspanungsstrategie | HPC                |
| Semi-Standard        | ja                 |
| Farbring             | blau               |
| Produktart           | Spiralbohrer       |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung  | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|----------|----------------|----------|
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet | 90 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet | 75 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet | 70 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet | 55 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet | 32 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet | 70 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet | 60 m/min       | M        |
| Uni                            | geeignet |                |          |
| nass maximal                   | geeignet |                |          |
| nass minimal                   | geeignet |                |          |