

Garant
VHM-HPC-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm bzw. Zoll): 17,5

Bestelldaten

Bestellnummer	123008 17,5
GTIN	4045197570086
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 123010** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 123008 + 129100HE** bestellen.

Norm: Werksnorm

Toleranz Nenn-Ø: m6

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 : 144,8 mm

Toleranz Nenn-Ø: m6

Gesamtlänge L: 222 mm

Schaft-Ø D_s : 18 mm

Vorschub f in INOX > 900 N/mm²: 0,25 mm/U

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	2
Spannutenlänge L_c	171 mm
Vorschub f in INOX > 900 N/mm ²	0,25 mm/U

Nenn-Ø D _c	17,5 mm
Schafttoleranz	h6
Toleranz Nenn-Ø	m6
Schaft-Ø D _s	18 mm
Gesamtlänge L	222 mm
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂	144,8 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	8×D
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	blau
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

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

Dienstleistungen

Schaftschleifen Typ HE

129100 HE