

**Garant**
**VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,1 mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	123102 4,1
GTIN	4045197458308
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**NEUE GENERATION VERFÜGBAR!**

**Empfohlene Nachfolgeprodukte sind Nr. 123026 und 123036.**

**Technische Beschreibung**

Anzahl Schneiden Z	2
Spannutenlänge $L_c$	43 mm
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/U
Schafttoleranz	h6
Nenn-Ø $D_c$	4,1 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Gesamtlänge L	81 mm

Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	36,9 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	8×D
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

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

