



VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø h7: 10,3 mm



Bestelldaten

Bestellnummer	123102 10,3
GTIN	4045197647023
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:

NEUE GENERATION VERFÜGBAR!

Empfohlene Nachfolgeprodukte sind Nr. 123026 und 123036.

Zerspanungsstrategie: HPC

Norm: Werksnorm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 2

Toleranz Nenn-Ø: h7

Spannutenlänge: 114 mm

Gesamtlänge L_{ges} : 162 mm

Schaft-Ø: 12 mm

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm²: 0,2 mm/U

Technische Beschreibung

Nenn-Ø	10,3 mm
--------	---------

Spannutenlänge	114 mm
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ²	0,2 mm/U
Schafttoleranz	h6
Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø	12 mm
Gesamtlänge L _{ges}	162 mm
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe	98,6 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Bohrtiefe bis	8×D
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün