

Garant
VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6: 18,06-Xmm

Bestelldaten

Bestellnummer	123010 18,06-X
GTIN	4062406522919
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 Nutzenform erzeugen **kurze Späne**, auch bei sonst langspanenden Werkstoffen.

Hinweis:

Spannutenlänge $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. Lieferzeit: 12 Arbeitswochen

Mindestbestellmenge: Stück 3

Kundenspezifische Sonderanfertigung: Stornierung maximal 3 Werkzeuge nach Erhalt der Auftragsbestätigung möglich. Rücknahme ausgeschlossen. Über- und Unterlieferung von $\pm 10\%$ (mind. 1 Stück) vorbehalten.

Technische Beschreibung

Schaft-Ø D_s	20 mm
Norm	Werksnorm
Gesamtlänge L	243 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Spannutenlänge L_c	190 mm
Schafttoleranz	h6
Ø-Bereich	18,06 - 20,05 mm
Toleranz Nenn-Ø	m6

Vorschub f in INOX > 900 N/mm ²	0,25 mm/U
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	8xD
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 _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
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		