

Garant
VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 14,06-Xmm

Bestelldaten

Bestellnummer	123302 14,06-X
GTIN	4062406523596
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Zum prozesssicheren Einsatz der Tieflochbohrer 12xD ist eine vorherige Zentrierung mit Nr. 121068– 121130 oder Pilotbohrung 3xD mit Nr. 122736 erforderlich.

NEUE GENERATION VERFÜGBAR!

Empfohlene Nachfolgeprodukte sind Nr. 123226 und 123236. Lieferzeit: 12 Arbeitswochen
Mindestbestellmenge: Stück 3

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

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schafttoleranz	h6
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ²	0,26 mm/U

Spannutenlänge L_c	208 mm
Gesamtlänge L	260 mm
Schaft- \varnothing D_s	16 mm
\varnothing -Bereich	14,06 - 16,05 mm
Norm	Werksnorm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	12xD
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Pilotbohrer notwendig	ja, Pilotbohrer
Semi-Standard	ja
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

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

Uni	geeignet
nass maximal	geeignet