

Garant
VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,06-Xmm

Bestelldaten

Bestellnummer	123115 8,06-X
GTIN	4062406523183
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!

Gerade Hauptschneiden mit Kantenverrundung und eine besondere Nutenform erzeugen **kurze Späne**, auch bei sonst langspanenden Werkstoffen.

Vorteil:

Hohe Prozesssicherheit und Oberflächengüte der Bohrung.

Hinweis:

Spannutenlänge $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. 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

Schaft-Ø D_s	10 mm
Ø-Bereich	8,06 - 10,05 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Norm	Werksnorm
Vorschub f in INOX < 900 N/mm ²	0,12 mm/U
Schafttoleranz	h6

Toleranz Nenn-Ø	h7
Gesamtlänge L	150 mm
Spannutenlänge L _c	107 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	10xD
Spitzenwinkel	135 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
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	200 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	180 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	55 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	geeignet	25 m/min	S
Uni	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		

