

**Garant****VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,51-Xmm****Bestelldaten**

Bestellnummer	123115 4,51-X
GTIN	4062406523145
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**

Norm	Werksnorm
Ø-Bereich	4,51 - 5,5 mm
Schafttoleranz	h6
Anzahl Schneiden Z	2
Gesamtlänge L	100 mm
Vorschub f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/U

Spannutenlänge $L_c$	62 mm
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
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 <sup>2</sup>	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	55 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	25 m/min	S
Uni	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		

