

Garant
VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm bzw. Zoll): 4,76-X

Bestelldaten

Bestellnummer	123214 4,76-X
GTIN	4062406523343
Artikelklasse	11E

Beschreibung
WICHTIG: Artikel ist konfigurierbar

Ø-Bereich: 4.76 - 6.05 mm

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 Nutenform erzeugen **kurze Späne**, auch bei sonst langspanenden Werkstoffen.

Hinweis:

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

Zum prozesssicheren Einsatz der Bohrer 12xD ist eine vorherige Zentrierung mit Nr. 121068 - 121130 erforderlich. 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.

Norm: Werksnorm

Toleranz Nenn-Ø: m6

Anzahl Schneiden Z: 2

Toleranz Nenn-Ø: m6

Gesamtlänge L: 116 mm

Schaft-Ø D_s : 6 mm

Vorschub f in INOX > 900 N/mm²: 0,08 mm/U

Technische Beschreibung

Schafttoleranz	h6
----------------	----

Vorschub f in INOX > 900 N/mm ²	0,08 mm/U
Gesamtlänge L	116 mm
Spannutenlänge L _c	78 mm
Toleranz Nenn-Ø	m6
Ø-Bereich	4,76 - 6,05 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Schaft-Ø D _s	6 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
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