

**Garant**
**VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm bzw. Zoll): 16,06-X**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	123214 16,06-X
GTIN	4062406523404
Artikelklasse	11E

**Beschreibung**
**WICHTIG: Artikel ist konfigurierbar**

Ø-Bereich: 16.06 - 18.05 mm

**Ausführung:**

**Starker Kern und Spezialausspitzung** – dadurch schneidende Querschneide mit **hoher Zentriergenauigkeit**. Hohe Fluchtungsgenauigkeit und Rundheit der Bohrung durch **4 Führungfasen**. 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 Werkzeuge 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: 285 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 18 mm

Vorschub f in INOX > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,2 mm/U

**Technische Beschreibung**

Ø-Bereich	16,06 - 18,05 mm
Gesamtlänge L	285 mm
Vorschub f in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/U
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	18 mm
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	234 mm
Schafttoleranz	h6
Toleranz Nenn-Ø	m6
Anzahl Schneiden Z	2
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 <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	75 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	55 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	M

Uni	geeignet
nass maximal	geeignet
nass minimal	geeignet