

VHM-Hochleistungsbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7 (mm bzw. Zoll): 14,06-X



Bestelldaten

Bestellnummer	122310 14,06-X		
GTIN	4062406076016		
Artikelklasse	12E		

Beschreibung

Ausführung:

Starker Kern und Spezialausspitzung – dadurch schneidende Querschneide mit **hoher Zentriergenauigkeit. Gerade Hauptschneiden** mit leichter Kantenverrundung und eine besondere Nutenform erzeugen **kurze Späne.**

Hinweis:

Spannutenlänge $L_c = L_2 + 1.5 \times D_c$.

NEUE GENERATION VERFÜGBAR!

Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 122501.

Ausführung HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form HB: mit Nr. 122315 bestellen.

Form HE: mit Nr. 122320 bestellen. Lieferzeit: 12 Arbeitswochen

Mindestbestellmenge: Stück 3

Kundenspezifische Sonderanfertigung:

Stornierung maximal 3 Werktage nach Erhalt der Auftragsbestätigung möglich. Rücknahme ausgeschlossen. Über- und Unterlieferung von ±10% (mind. 1 Stück) vorbehalten.

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	2		
Spannutenlänge L _c	65 mm		
Schaft-Ø D _s	16 mm		
Gesamtlänge L	115 mm		
Toleranz Nenn-Ø	h7		

Norm	DIN 6537 K		
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm ²	0,26 mm/U		
Ø-Bereich	14,06 - 16,05 mm		
Beschichtung	TiN		
Schneidstoff	VHM		
Ausführung	4×D		
Spitzenwinkel	140 Grad		
Schaft	DIN 6535 HA mit h6		
Innenkühlung	nein		
Semi-Standard	ja		
Farbring	ohne		
Produktart	Spiralbohrer		

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	140 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	120 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	80 m/min	Р
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	75 m/min	Р
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	65 m/min	Р
Stahl < 1100 N/mm ²	bedingt geeignet	60 m/min	Р
Stahl < 1400 N/mm ²	bedingt geeignet	35 m/min	Р
GG(G)	bedingt geeignet	70 m/min	K
nass maximal	geeignet		
trocken	geeignet		