

Garant

GARANT Diabolo VHM-HPC-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm bzw. Zoll): 8,06-X



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122371 8,06-X |
| GTIN | 4062406076597 |
| Artikelklasse | 11E |

Beschreibung

Ausführung:

Starker Kern und Spezialausspitzung – dadurch schneidende Querschneide mit hoher Zentriergenauigkeit. Durch **konvexe Hauptschneiden** und eine **definierte Kantenverrundung** erreicht der Bohrer eine hohe Stabilität und maximale Belastbarkeit.

Spezielle Multi-Nanolayer-Beschichtung zum Bohren in gehärteten Stählen.

Hinweis:

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

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 122362/122372** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 122361/122371 + 129100HE** bestellen.

Beim Bohren in gehärteten Stählen ab 56 HRC nur mit Luft kühlen! 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

| | |
|--|----------|
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| Schaft-Ø D_s | 10 mm |
| Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ² | 0,2 mm/U |
| Toleranz Nenn-Ø | h7 |
| Gesamtlänge L | 89 mm |

| | |
|-------------------------------|--------------------|
| Vorschub f in Stahl < 60 HRC | 0,08 mm/U |
| Spannutenlänge L _c | 47 mm |
| Norm | DIN 6537 K |
| Ø-Bereich | 8,06 - 10,05 mm |
| Serie | Diabolo |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Ausführung | 4xD |
| Typ | H |
| Spitzenwinkel | 140 Grad |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Innenkühlung | ja, mit 25 bar |
| Zerspanungsstrategie | HPC |
| Semi-Standard | ja |
| Farbring | rot |
| Produktart | Spiralbohrer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Stahl < 500 N/mm ² | bedingt geeignet | 120 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 100 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 85 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 70 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 55 m/min | P |
| Stahl < 55 HRC | geeignet | 28 m/min | H |
| Stahl < 60 HRC | geeignet | 16 m/min | H |
| Stahl < 65 HRC | geeignet | 14 m/min | H |
| Stahl < 67 HRC | geeignet | 10 m/min | H |
| GG(G) | geeignet | 70 m/min | K |

| | |
|--------------|----------|
| Uni | geeignet |
| nass maximal | geeignet |
| nass minimal | geeignet |
| Luft | geeignet |