Garant

VHM-HPC-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HB, TiAlN, ∅ DC m6 (∅ DC X = h7): 10,02-Xmm

Bestelldaten

Bestellnummer	122661 10,02-X
GTIN	4062406078911
Artikelklasse	11E

Beschreibung

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 ∅ 3,8 mm. Bis ∅ 3,7 mm mit 2 internen Kühlkanälen. **Gerade Hauptschneiden** mit Kantenverrundung und eine besondere Nutenform erzeugen **kurze Späne,** auch bei sonst langspanenden Werkstoffen.
Achtung:
Größen mit **Endung X** = Schneiden-∅-Toleranz **h7.**
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 ±10% (mind. 1 Stück) vorbehalten.

Technische Beschreibung

Toleranz Nenn-∅	h7
Vorschub f in INOX > 900 N/mm^2	0,15 mm/U
Norm	DIN 6537
Schaft-∅ D_s	12 mm
Spannutenlänge L_c	71 mm
Gesamtlänge L	118 mm

Anzahl Schneiden Z	2
∅-Bereich	10,03 - 12,02 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	6×D
Spitzenwinkel	140 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/mm²	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 750 N/mm²	geeignet	140 m/min	P
Stahl < 900 N/mm²	geeignet	130 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm²	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm²	geeignet	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	geeignet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	geeignet	80 m/min	M
GG(G)	geeignet	95 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
Luft	geeignet		