

Garant
VHM-HPC-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 8,06-Xmm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122440 8,06-X |
| GTIN | 4062406077587 |
| Artikelklasse | 11E |

Beschreibung
Ausführung:

Starker Kern und Spezialausspitzung – dadurch schneidende Querschneide mit **hoher Zentriergenauigkeit**. **Konvexe Hauptschneiden** mit Kantenverrundung und eine besondere Nutenform erzeugen **kurze Späne**, auch bei sonst langspanenden Werkstoffen.

Hinweis:

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

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 122445/122505** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 122440/122500** und **129100HE** bestellen.

NEUE GENERATION VERFÜGBAR!

Empfohlene Nachfolgeprodukte sind Nr. 122415; 122425; 122435 und 122361 sowie 122371. 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

| | |
|---|----------|
| Schaft-Ø D_s | 10 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| Spannutenlänge L_c | 47 mm |
| Vorschub f in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,2 mm/U |
| Toleranz Nenn-Ø | h7 |

| | |
|----------------------|--------------------|
| Norm | DIN 6537 K |
| Gesamtlänge L | 89 mm |
| Ø-Bereich | 8,06 - 10,05 mm |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Ausführung | 4xD |
| Spitzenwinkel | 140 Grad |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Innenkühlung | nein |
| Zerspanungsstrategie | HPC |
| Semi-Standard | ja |
| Farbring | grün |
| Produktart | Spiralbohrer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Stahl < 500 N/mm ² | bedingt geeignet | 90 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 80 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 70 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 65 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 35 m/min | P |
| Ti > 850 N/mm ² | bedingt geeignet | 35 m/min | S |
| GG(G) | geeignet | 70 m/min | K |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| trocken | geeignet | | |