

Garant

VHM-HPC-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7) (mm bzw. Zoll): 14,02-X


Bestelldaten

| | |
|---------------|----------------|
| Bestellnummer | 122659 14,02-X |
| GTIN | 4062406078843 |
| Artikelklasse | 11E |

Beschreibung
WICHTIG: Artikel ist konfigurierbar

Ø-Bereich: 14.03 - 16.05 mm, Intervall: 0,010

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 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.

Achtung:

Größen mit **Endung X** = Schneiden-Ø-Toleranz **h7**.

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. 122661** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 122659 + 129100HE** bestellen. Lieferzeit: 12 Arbeitswochen

Mindestbestellmenge: Stück 3

Kundenspezifische Sonderanfertigung:

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

Norm: DIN 6537

Toleranz Nenn-Ø: m6

Anzahl Schneiden Z: 2

Toleranz Nenn-Ø: m6

Gesamtlänge L: 133 mm

Schaft-Ø D_s : 16 mm

Vorschub f in INOX > 900 N/mm²: 0,2 mm/U

Technische Beschreibung

| | |
|--|--------------------|
| Gesamtlänge L | 133 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | m6 |
| Schaft-Ø D _s | 16 mm |
| Norm | DIN 6537 |
| Vorschub f in INOX > 900 N/mm ² | 0,2 mm/U |
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| Spannutenlänge L _c | 83 mm |
| Ø-Bereich | 14,03 - 16,05 mm |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Ausführung | 6×D |
| Spitzenwinkel | 140 Grad |
| Schaft | DIN 6535 HA 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/mm ² | geeignet | 170 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 140 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 130 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 110 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 70 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 90 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|----------|----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 80 m/min | M |
| GG(G) | geeignet | 95 m/min | K |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | geeignet | | |
| Luft | geeignet | | |