

## Garant

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



## Bestelldaten

Bestellnummer	123101 8,06-X
GTIN	4062406079994
Artikelklasse	11E

## Beschreibung

### Ausführung:

**Starker Kern und Spezialausspitzung** – dadurch schneidende Querschneide mit **hoher Zentriergenauigkeit**.

Besonders hohe Fluchtungsgenauigkeit durch **4 Führungsfasen**, die den Bohrer auch bei extremen Tiefen stabilisieren!

**Konvexe Hauptschneiden** mit Kantenverrundung und eine besondere Nutenform erzeugen **kurze Späne**, auch bei sonst langspanenden Werkstoffen.

### Vorteil:

**Hohe Prozesssicherheit und Oberflächengüte der Bohrung.**

### 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. 123102** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 123101 + 129100 HE** bestellen.

### NEUE GENERATION VERFÜGBAR!

**Empfohlene Nachfolgeprodukte sind Nr. 123025 und 123035.** Lieferzeit: 12 Arbeitswochen

Mindestbestellmenge: Stück 3

Kundenspezifische Sonderanfertigung:

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

## Technische Beschreibung

Norm	Werksnorm
Spannutenlänge $L_c$	95 mm

Gesamtlänge L	142 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Ø-Bereich	8,06 - 10,05 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	8xD
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	180 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	140 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	110 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	50 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	35 m/min	M
GG(G)	geeignet	70 m/min	K
Uni	geeignet		

nass maximal

geeignet