Garant

VHM-HPC-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, ∅ DC m6 (mm bzw. Zoll): 6,06-X

Bestelldaten

Bestellnummer	123212 6,06-X
GTIN	4062406080327
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.
Hinweis:
Spannutenlänge $L_C = L_2 + 1{,}5 \times D_C$.
Zum prozesssicheren Einsatz der Bohrer 12×D ist eine vorherige Zentrierung mit Nr. 121068 - 121130 erforderlich.
Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.
Form **HB:** mit **Nr. 123214** bestellen.
Form **HE:** mit **Nr. 123212 + 129100HE** bestellen. 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

Gesamtlänge L	146 mm
Norm	Werksnorm
Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn-∅	m6

Vorschub f in INOX > 900 N/mm²	0,12 mm/U
Spannutenlänge L_c	108 mm
Schaft-Ø D_s	8 mm
Ø-Bereich	6,06 - 8,05 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	12×D
Spitzenwinkel	135 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/mm²	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 750 N/mm²	geeignet	75 m/min	P
Stahl < 900 N/mm²	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm²	geeignet	55 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm²	geeignet	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	geeignet	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	geeignet	60 m/min	M
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		