

Garant
VHM-HPC-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 18,06-Xmm

Bestelldaten

| | |
|---------------|----------------|
| Bestellnummer | 123101 18,06-X |
| GTIN | 4062406080044 |
| 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

| | |
|----------------------|--------|
| Spannutenlänge L_c | 190 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | h7 |

| | |
|-------------------------|--------------------|
| Schaft-Ø D _s | 20 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| Gesamtlänge L | 243 mm |
| Norm | Werksnorm |
| Ø-Bereich | 18,06 - 20,05 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 _c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend) | bedingt geeignet | 180 m/min | N |
| Alu > 10% Si | bedingt geeignet | 140 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | bedingt geeignet | 110 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 90 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 80 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 50 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 40 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 35 m/min | M |
| GG(G) | geeignet | 70 m/min | K |
| Uni | geeignet | | |

nass maximal

geeignet