

Garant
VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC p6: 8,06-Xmm

Bestelldaten

Bestellnummer	122738 8,06-X
GTIN	4062406079475
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 Ø 3,8 mm. Bis Ø 3,7 mm mit 2 internen Kühlkanälen. Mit **140°-Spitzenwinkel** und spezieller **Schneiden-Toleranz p6** zur optimalen Erzeugung einer Pilotbohrung.

Hinweis:

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

Eine Pilotbohrung wird für Tieflochbohrungen ab 12xD empfohlen und ist für Tieflochbohrungen von 20xD bis 30xD zwingend erforderlich.

Das Setzen einer Pilotbohrung erhöht immer die Prozesssicherheit. 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

Norm	DIN 6537
Schaft-Ø D_s	10 mm
Spannutenlänge L_c	61 mm
Gesamtlänge L	103 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ²	0,21 mm/U

Anzahl Schneiden Z	2
Ø-Bereich	8,06 - 10,05 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	6×D
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	130 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	70 m/min	M
GG(G)	geeignet	95 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
Luft	geeignet		

