

Garant
VHM-HPC-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 1,56-Xmm

Bestelldaten

Bestellnummer	122760 1,56-X
GTIN	4062406079536
Artikelklasse	11E

Beschreibung
Ausführung:

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

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

Hinweis:

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

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 122765** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 122760 + 129100HE** bestellen.

NEUE GENERATION VERFÜGBAR!

Empfohlene Nachfolgeprodukte sind Nr. 122715; 122725 und 122651. Lieferzeit: 12 Arbeitswochen

Mindestbestellmenge: Stück 3

Kundenspezifische Sonderanfertigung:

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

Technische Beschreibung

Spannutenlänge L_c	16 mm
Norm	DIN 6537
Vorschub f in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm/U
Gesamtlänge L	55 mm

Schaft-Ø D _s	4 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Anzahl Schneiden Z	2
Ø-Bereich	1,56 - 1,9 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	6xD
Spitzenwinkel	140 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
Stahl < 500 N/mm ²	bedingt geeignet	120 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	85 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	65 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	35 m/min	P
Stahl < 55 HRC	geeignet	28 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	bedingt geeignet	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	bedingt geeignet	35 m/min	S
GG(G)	geeignet	70 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
Luft	geeignet		

