

180° Hochleistungsbohrer VHM-TiAlN 3xD mit IK für den universellen Einsatz bis 1000 N/mm²



ATORN

Anwendung

Zur Herstellung von Bohrungen mit 180° Bohrungsgrund in einem Arbeitsgang

Ausführung

- Hochleistungsbohrer VHM mit 180° Präzisionsschliff und Führungsfasen

Vorteil

- Bohren und Flachsenken im einem Arbeitsgang, mit hoher Schnittgeschwindigkeit
- innovative Geometrie sorgt für gute Spanabfuhr

Hinweis

Maximale schräge der Anbohrfläche sind 45°

Schräge bis 15° Korrekturfaktor =0,50

Schräge bis 30° Korrekturfaktor =0,40

Schräge bis 45° Korrekturfaktor =0,25

Beim Anbohren Vorschub f [mm/U] mit Korrekturfaktor K_f multiplizieren

- Anbohren mit reduziertem Vorschub bis das Werkzeug auf 0,25xD im Ganzen \varnothing schneidet
- Bei schrägem Anbohren: Zurückfahren mit doppeltem Vorschub f [mm/U]
- Nach dem Anbohren mit reduziertem Vorschub (Korrekturfaktor) wird mit dem Vorschub f [mm/U] gemäß Schnittdatenempfehlung ohne Korrekturfaktoren weitergebohrt
- Beim anbohren auf ebenen Flächen wird das setzen einer Pilotbohrung empfohlen.



Technische Daten

| | |
|--------------------------|--------------------|
| Produktnummer | 1011099 164 |
| Schneidendurchmesser | 9,20 mm |
| Schaftdurchmesser | 10 mm |
| Spannutlänge | 47 mm |
| Länge | 89 mm |
| f Stahl 1000 | 0,14 mm/U |
| Herstellerteilenummer | 12040925 |
| EAN Code | 4050293693850 |
| Statistische Warennummer | 82075070 |



Hommel Hercules Werkzeughandel GmbH & Co. KG

Heidelberger Str. 52 | 68519 Viernheim | +49 (0) 6204 739-0 | info@hommel-hercules.com