

### 180° Hochleistungsbohrer VHM-TiAlN 3xD mit IK für den universellen Einsatz bis 1000 N/mm<sup>2</sup>



**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 165   |
| Schneidendurchmesser     | 9,30 mm       |
| Schaftdurchmesser        | 10 mm         |
| Spannutlänge             | 47 mm         |
| Länge                    | 89 mm         |
| f Stahl 1000             | 0,14 mm/U     |
| Herstellerteilenummer    | 12040926      |
| EAN Code                 | 4050293693867 |
| Statistische Warennummer | 82075070      |



Hommel Hercules Werkzeughandel GmbH & Co. KG

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