

**Garant****VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 8,9mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	122506 8,9
GTIN	4045197744319
Artikelklasse	11E

**Beschreibung****Ausführung:**

Spezieller Anschliff zur Herstellung von **Bohrungen mit 180°-Bohrungsgrund**. Geringe Radialkräfte auch beim Anbohren von geneigten Flächen bis 45°. Spannutengeometrie für optimale Späneabfuhr. Mit 4 Führungsfasen zur Stabilisierung des Bohrers in der Bohrung.

**Vorteil:**

**Der 180°-Spitzenwinkel** ermöglicht Bohren und Flachsenken in einem Arbeitsgang.

**Empfehlung:**

Zwingend erforderlich zum prozesssicheren Einsatz der VHM-Bohrer 180° ist:

- **beim Anbohren auf ebenen Flächen das Setzen einer Pilotbohrung 1xD mit Pilotbohrer Nr. 122736.**
- **beim Anbohren von geneigten Flächen bis 15° : Vorschub f auf 50 %, bis 30°: Vorschub f auf 40 % und bis max. 45° : Vorschub f auf 25 % der angegebenen Werte reduzieren. Nach dem Anbohren kann normaler Vorschubwert eingesetzt werden.**

**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. 122506 + 129100HB** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 122506 + 129100HE** bestellen.

180° -VHM-Bohrer für die Aluminiumbearbeitung auf Anfrage lieferbar.

**Nicht** zur Erzeugung von Senkungen für Zylinderkopfschrauben nach DIN974-1 geeignet.

**Technische Beschreibung**

Gesamtlänge L	89 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Norm	Werksnorm

## Datenblatt

Spannutenlänge $L_c$	47 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn-Ø	m7
Schafttoleranz	h6
Nenn-Ø $D_c$	8,9 mm
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/U
empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	33,7 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	3xD
Spitzenwinkel	180 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Bohrverwendung	bedingt Querbohren
Bohrverwendung	ballig bedingt
Bohrverwendung	bedingt schräg Anbohren
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Pilotbohrer notwendig	ja, Pilotbohrer
Semi-Standard	ja
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	85 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	75 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	45 m/min	M
GG(G)	geeignet	90 m/min	K

Uni	geeignet
nass maximal	geeignet
nass minimal	geeignet
Luft	geeignet

### **Passende Produkte**

<https://www.hoffmann-group.com/DE/de/hom/p/122506-8,9>