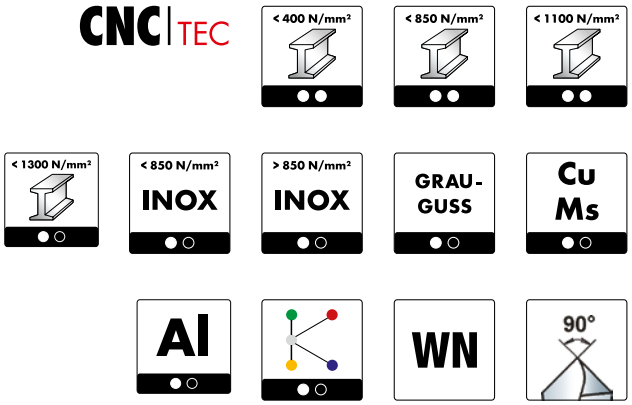
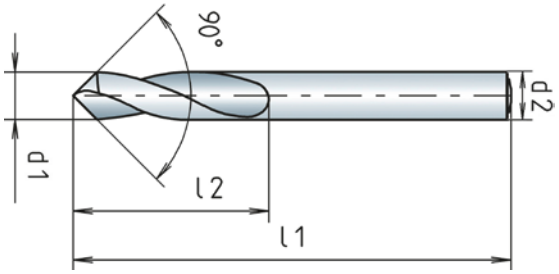
NC-Anbohrer VHM 90°

Spezialbohrer für besonders genaues und schnelles Anbohren auf NC-Maschinen, Lehrenbohrwerken etc. Zum Zentrieren und Anfasen von Gewindebohrungen.



Produktcode	6227
Normen	WN
Oberfläche	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Spitzenwinkel	90 Grad
Schaftform	Zylindrisch
Toleranz Schneidendurchmesser	h6
Toleranz Schaftdurchmesser	h6





Durchmesser (d1)	Länge (l1)	Spannutlänge (l2)	Schaftdurchmesser (d2)	Art.-Nr.	VE
4 mm	55 mm	12 mm	4 mm	**5443 002 761**	1
5 mm	62 mm	14 mm	5 mm	**5443 002 762**	1
6 mm	66 mm	16 mm	6 mm	**5443 002 763**	1
8 mm	79 mm	21 mm	8 mm	**5443 002 764**	1
10 mm	89 mm	25 mm	10 mm	**5443 002 765**	1
12 mm	102 mm	30 mm	12 mm	**5443 002 766**	1
16 mm	115 mm	37,5 mm	16 mm	**5443 002 767**	1
20 mm	131 mm	45 mm	20 mm	**5443 002 768**	1

Schnittwerte für VHM-Bohrer beschichtet									
Für Ø 4 - 20									
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**		**f**				
			von	bis	Ø 4 - 5,9	Ø 6 - 8,9	Ø 9 - 11,9	Ø 12 - 15,9	Ø 16 - 20
Allgemeine Baustähle	< 500 N/mm²	E	80	100	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288
	500-850 N/mm²	E	80	100	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288
Automatenstähle	< 850 N/mm²	E	80	100	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288
	850-1000 N/mm²	E	70	85	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288

CL01_7501031305, Rev: 0.294, Stand: 02. 12. 2024

Schnittwerte für VHM-Bohrer beschichtet

Für Ø 4 - 20

Werkstoffbezeichnung	Zugfestigkeit	Kühlung	v_c		f				
Unlegierte Vergütungsstähle	< 700 N/mm²	E	80	100	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288
	700-850 N/mm²	E	80	100	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288
	850-1000 N/mm²	E	70	85	0,090	0,120	0,150	0,200	0,250
Legierte Vergütungsstähle	850-1000 N/mm²	E	70	85	0,090	0,120	0,150	0,200	0,250
	1000-1200 N/mm²	E	65	80	0,090	0,120	0,150	0,200	0,250
Unlegierte Einsatzstähle	< 750 N/mm²	E	80	100	0,090	0,120	0,150	0,200	0,250
Legierte Einsatzstähle	< 1000 N/mm²	E	70	85	0,090	0,120	0,150	0,200	0,250
	1000-1200 N/mm²	E	65	80	0,090	0,120	0,150	0,200	0,250
Nitrierstähle	< 1000 N/mm²	E	70	85	0,080	0,110	0,140	0,180	0,225
	1000-1200 N/mm²	E	65	80	0,080	0,110	0,140	0,180	0,225
Werkzeugstähle	< 850 N/mm²	E	70	85	0,080	0,110	0,140	0,180	0,225
	850-1100 N/mm²	E	65	80	0,080	0,110	0,140	0,180	0,225
	1100-1400 N/mm²	E	40	50	0,080	0,110	0,140	0,180	0,225
Schnellarbeitsstähle	850-1200 N/mm²	E	40	50	0,080	0,110	0,140	0,180	0,225
Verschleißfester Konstruktionsstahl	1350 N/mm²	E	25	45	0,080	0,110	0,140	0,180	0,225
Federstähle	< 1200 N/mm²	E	25	45	0,080	0,110	0,140	0,180	0,225
Rostfreie Stähle, geschwefelt	< 700 N/mm²	E	40	50	0,090	0,120	0,150	0,200	0,250
Rostfreie Stähle, austenitisch	< 700 N/mm²	E	40	50	0,090	0,120	0,150	0,200	0,250
	< 850 N/mm²	E	32.5	45.5	0,090	0,120	0,150	0,200	0,250
Rostfreie Stähle, martensitisch	< 1100 N/mm²	E	32.5	45.5	0,090	0,120	0,150	0,200	0,250
Sonderlegierungen	< 1200 N/mm²	E	20	35	0,080	0,110	0,140	0,180	0,225
Gusseisen	< 180 HB	T/E	90	130	0,090	0,130	0,160	0,210	0,263
	> 180 HB	T/E	90	130	0,090	0,130	0,160	0,210	0,263
Kugelgraphit, Temperguss	> 180 HB	E	84.5	100	0,090	0,120	0,150	0,200	0,250
	> 260 HB	E	84.5	100	0,090	0,120	0,150	0,200	0,250
Aluminium, Al-Legierungen	< 530 N/mm²	E	200	300	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288
Aluminium, Al-Gusslegierungen < 10% Si	< 600 N/mm²	E	130	230	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288
Aluminium, Al-Gusslegierungen > 10% Si	< 600 N/mm²	E	130	230	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288
Magnesium, Mg-Legierungen	< 280 N/mm²	E	200	300	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288
Kupfer, niedriglegiert	< 350 N/mm²	E	130	230	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288
Messing, kurzspanend	< 600 N/mm²	E	130	230	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288
Messing, langspanend	< 600 N/mm²	E	130	230	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288
Bronze, kurzspanend	< 600 N/mm²	E	130	230	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288
	650-850 N/mm²	E	130	230	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288
Bronze, langspanend	< 850 N/mm²	E	120	180	0,090	0,130	0,160	0,210	0,263
	850-1200 N/mm²	E	120	180	0,090	0,130	0,160	0,210	0,263
Graphit		T	90	130	0,090	0,130	0,160	0,210	0,263

Legende

E = Emulsion

T = Trocken

v_c = Schnittgeschwindigkeit [m/min]

f = Vorschub [mm/U]

CNC | TEC

Die angegebenen Schnittwertempfehlungen sind Richtwerte und müssen den jeweiligen Bedingungen angepasst werden.

CL01_7501031305, Rev: 0.294, Stand: 02. 12. 2024