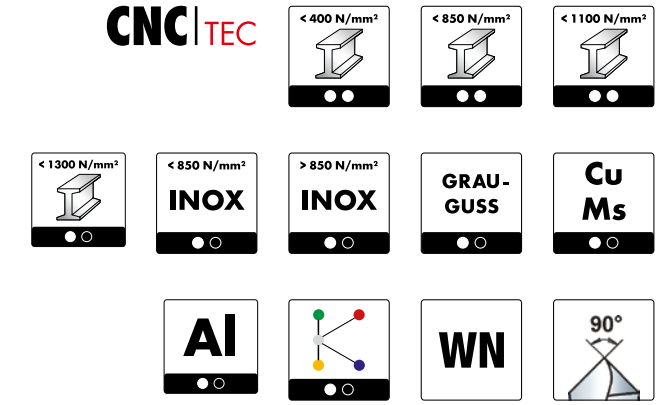
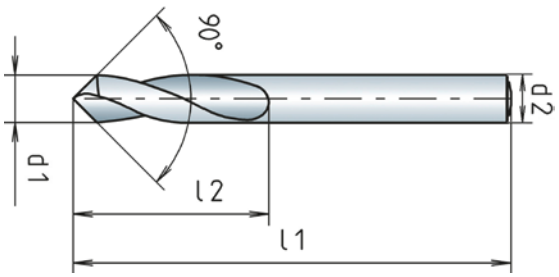
NC-Anbohrer VHM 90°

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



Produktcode	6225
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Guss, Edelstahl, Kupfer, Messing, Kunststoff
Normen	WN
Oberfläche	Blank
Schneidstoff	VHM
Spitzenwinkel	90 Grad
Anzahl Schneiden	2 STK
Schaftform	Zylindrisch
Toleranz Schneidendurchmesser	h6
Toleranz Schaftdurchmesser	h6
Werkstoffuntergruppe	Allgemeine Baustähle, Unlegierte Vergütungsstähle < 1000 N/mm², Legierte Vergütungsstähle < 1000 N/mm², Nitrierstähle < 1300 N/mm², Grauguss, Temperguss, Rostfreie Stähle < 850 N/mm², Rostfreie Stähle > 850 N/mm², Kupfer, Messing, Aluminium, Kunststoffe





Durchmesser (d1)	Länge (l1)	Spannutlänge (l2)	Schaftdurchmesser (d2)	Art.-Nr.	VE
4 mm	55 mm	12 mm	4 mm	**5443 002 751**	1
5 mm	62 mm	14 mm	5 mm	**5443 002 752**	1
6 mm	66 mm	16 mm	6 mm	**5443 002 753**	1
8 mm	79 mm	21 mm	8 mm	**5443 002 754**	1
10 mm	89 mm	25 mm	10 mm	**5443 002 755**	1
12 mm	102 mm	30 mm	12 mm	**5443 002 756**	1
16 mm	115 mm	37,5 mm	16 mm	**5443 002 757**	1
20 mm	131 mm	45 mm	20 mm	**5443 002 758**	1

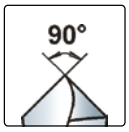
Schnittwerte für VHM-Bohrer unbeschichtet

Für Ø 4 - Ø 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	60	75	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288
	500-850 N/mm²	E	60	75	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288
Automatenstähle	< 850 N/mm²	E	60	75	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288
	850-1000 N/mm²	E	55	65	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288

CL01_7501031304, Rev. 0.290, Stand: 02. 12. 2024

Schnittwerte für VHM-Bohrer unbeschichtet									
Für Ø 4 - Ø 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**
Unlegierte Vergütungsstähle	< 700 N/mm²	E	60	75	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288
	700-850 N/mm²	E	60	75	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288
	850-1000 N/mm²	E	55	65	0,090	0,120	0,150	0,200	0,250
Legierte Vergütungsstähle	850-1000 N/mm²	E	55	65	0,090	0,120	0,150	0,200	0,250
	1000-1200 N/mm²	E	50	60	0,090	0,120	0,150	0,200	0,250
Unlegierte Einsatzstähle	< 750 N/mm²	E	60	75	0,090	0,120	0,150	0,200	0,250
Legierte Einsatzstähle	< 1000 N/mm²	E	55	65	0,090	0,120	0,150	0,200	0,250
	1000-1200 N/mm²	E	50	60	0,090	0,120	0,150	0,200	0,250
Nitrierstähle	< 1000 N/mm²	E	55	65	0,080	0,110	0,140	0,180	0,225
	1000-1200 N/mm²	E	50	60	0,080	0,110	0,140	0,180	0,225
Werkzeugstähle	< 850 N/mm²	E	55	65	0,080	0,110	0,140	0,180	0,225
	850-1100 N/mm²	E	50	60	0,080	0,110	0,140	0,180	0,225
	1100-1400 N/mm²	E	30	40	0,080	0,110	0,140	0,180	0,225
Schnellarbeitsstähle	850-1200 N/mm²	E	30	40	0,080	0,110	0,140	0,180	0,225
Verschleißfester Konstruktionsstahl	1350 N/mm²	E	20	35	0,080	0,110	0,140	0,180	0,225
Federstähle	< 1200 N/mm²	E	20	35	0,080	0,110	0,140	0,180	0,225
Rostfreie Stähle, geschwefelt	< 700 N/mm²	E	30	40	0,090	0,120	0,150	0,200	0,250
Rostfreie Stähle, austenitisch	< 700 N/mm²	E	30	40	0,090	0,120	0,150	0,200	0,250
	< 850 N/mm²	E	25	35	0,090	0,120	0,150	0,200	0,250
Rostfreie Stähle, martensitisch	< 1100 N/mm²	E	25	35	0,090	0,120	0,150	0,200	0,250
Sonderlegierungen	< 1200 N/mm²	E	15	25	0,080	0,110	0,140	0,180	0,225
Gusseisen	< 180 HB	T/E	70	100	0,090	0,130	0,160	0,210	0,263
	> 180 HB	T/E	70	100	0,090	0,130	0,160	0,210	0,263
Kugelgraphit, Temperguss	> 180 HB	E	65	75	0,090	0,120	0,150	0,200	0,250
	> 260 HB	E	65	75	0,090	0,120	0,150	0,200	0,250
Aluminium, Al-Legierungen	< 530 N/mm²	E	150	220	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288
Aluminium, Al-Gusslegierungen < 10% Si	< 600 N/mm²	E	100	180	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288
Aluminium, Al-Gusslegierungen > 10% Si	< 600 N/mm²	E	100	180	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288
Magnesium, Mg-Legierungen	< 280 N/mm²	E	150	220	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288
Kupfer, niedriglegiert	< 350 N/mm²	E	100	180	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288
Messing, kurzspanend	< 600 N/mm²	E	100	180	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288
Messing, langspanend	< 600 N/mm²	E	100	180	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288
Bronze, kurzspanend	< 600 N/mm²	E	100	180	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288
	650-850 N/mm²	E	100	180	0,100	0,140	0,170	0,230	0,288
Bronze, langspanend	< 850 N/mm²	E	90	140	0,090	0,130	0,160	0,210	0,263
	850-1200 N/mm²	E	90	140	0,090	0,130	0,160	0,210	0,263
Graphit		T	70	100	0,090	0,130	0,160	0,210	0,263

Legende	
E = Emulsion	
T = Trocken	
v_c = Schnittgeschwindigkeit [m/min]	
f = Vorschub [mm/U]	
Die angegebenen Schnittwertempfehlungen sind Richtwerte und müssen den jeweiligen Bedingungen angepasst werden.	

C101_7501031304, Rev. 0.290, Stand: 02. 12. 2024