

3.1 VHM-Bohren

Artikel-Code: 711

KÜHLUNG			EINSATZGEBIET
Beschichtung	TiAlN		AUSFÜHRUNG
SCHAFTFORM	Zylinderschaft		ANWENDUNG
SPEZIFIKATION	• HA/HB-Schaftform • Mit Innerer Kühlmittelzufuhr • TiAlN-Hochleistungsbeschichtung • Bohren und Reiben in einem Zug		In Zusammenarbeit mit:  InovaTools® GERMAN TOOLS GROUP

Stahl						Guss		
< 500 N/mm (P1)	< 700 N/mm (P2)	< 850 N/mm (P3)	< 1000 N/mm (P4)	< 1200 N/mm (P5)	< 1400 N/mm (P6)	Grauguss (K1)	Sphäroguss (K2)	Kugelgraphit (K3)
70 m/min	65 m/min	55 m/min	45 m/min	30 m/min	30 m/min	60 m/min	50 m/min	50 m/min

Produktbeschreibung:

- Mit innerer Kühlmittelzufuhr
- 1. Wahl für Stahl und Guss-Anwendungen
- Bohrreibahle für anspruchsvolle Bohrungen
- Bohrungstoleranz: H7
- Perfekte Bohrungsqualität, Rundheit und Zylindrizität
- Herausragende Oberflächen dank patentierter Stirngeometrie



Code 711	Nenn-Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt mm	Schneide mm	f/U (P3)	Stückpreis in Euro		Code 711	Nenn-Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamt mm	Schneide mm	f/U (P3)	Stückpreis in Euro	
HA-Schaft HB-Schaft								HA-Schaft HB-Schaft							
711.051.00	5,98	6,0	81	44	0,18	107,16	108,10	711.092.00	10,00	10,0	103	61	0,25	152,28	153,69
711.052.00	5,99	6,0	81	44	0,18	107,16	108,10	711.100.00	10,01	10,0	103	61	0,25	152,28	153,69
711.060.00	6,00	6,0	81	44	0,18	107,16	108,10	711.101.00	10,02	10,0	103	61	0,25	152,28	153,69
711.061.00	6,01	6,0	81	44	0,18	107,16	108,10	711.110.00	11,98	12,0	118	71	0,35	218,83	220,24
711.062.00	6,02	6,0	81	44	0,18	107,16	108,10	711.111.00	11,99	12,0	118	71	0,35	218,83	220,24
711.070.00	7,98	8,0	91	53	0,20	107,16	108,10	711.120.00	12,00	12,0	118	71	0,35	218,83	220,24
711.071.00	7,99	8,0	91	53	0,20	107,16	108,10	711.121.00	12,01	12,0	118	71	0,35	218,83	220,24
711.080.00	8,00	8,0	91	53	0,20	107,16	108,10	711.122.00	12,02	12,0	118	71	0,35	218,83	220,24
711.081.00	8,01	8,0	91	53	0,20	107,16	108,10	711.140.00	14,00	14,0	124	77	0,35	297,80	299,21
711.082.00	8,02	8,0	91	53	0,20	107,16	108,10	711.160.00	16,00	16,0	133	83	0,35	368,86	370,82
711.090.00	9,98	10,00	103	61	0,25	152,28	153,69	711.180.00	18,00	18,0	143	93	0,40	513,24	515,20
711.091.00	9,99	10,00	103	61	0,25	152,28	153,69	711.200.00	20,00	20,0	153	101	0,40	622,66	625,01

Code-Nr. + .00 = HA-Schaft oder .10 = HB-Schaft

Schnittdatenübersicht

Werkstoff Gruppe	Schnittgeschwindigkeit m/min	Empfohlene Vorschubrate (f) pro Durchmesser mm/U								
			Ø 6,0	Ø 8,0	Ø 10,0	Ø 12,0	Ø 14,0	Ø 16,0	Ø 18,0	Ø 20,0
P1	70 m/min	mm/r	0,18	0,20	0,25	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
P2	65 m/min	mm/r	0,18	0,20	0,25	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
P3	55 m/min	mm/r	0,18	0,20	0,25	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
P4	45 m/min	mm/r	0,18	0,20	0,25	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
P5	30 m/min	mm/r	0,16	0,18	0,23	0,33	0,33	0,33	0,38	0,38
P6	30 m/min	mm/r	0,16	0,18	0,23	0,33	0,33	0,33	0,38	0,38
K1	60 m/min	mm/r	0,18	0,20	0,25	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
K2	50 m/min	mm/r	0,18	0,20	0,25	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
K3	50 m/min	mm/r	0,16	0,18	0,23	0,33	0,33	0,33	0,38	0,38

