



VHM-Hochleistungsbohrer Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 9mm



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122345 9 |
| GTIN | 4045197388186 |
| Artikelklasse | 12E |

Beschreibung

Ausführung:

Starker Kern und Spezialausspitzung – dadurch schneidende Querschneide mit **hoher Zentriergenauigkeit. Gerade Hauptschneiden** mit leichter Kantenverrundung und eine besondere Nutenform erzeugen **kurze Späne**.

Hinweis:

Spannutenlänge $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Technische Beschreibung

| | |
|--|------------|
| Nenn-Ø D_c | 9 mm |
| Spannutenlänge L_c | 47 mm |
| Schafttoleranz | h6 |
| Vorschub f in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,22 mm/U |
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| Toleranz Nenn-Ø | h7 |
| Schaft-Ø D_s | 10 mm |
| Gesamtlänge L | 89 mm |
| Norm | DIN 6537 K |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 | 33,5 mm |
| Beschichtung | TiN |
| Schneidstoff | VHM |

| | |
|---------------|--------------------|
| Ausführung | 4xD |
| Spitzenwinkel | 140 Grad |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Innenkühlung | ja, mit 25 bar |
| Semi-Standard | ja |
| Farbring | grün |
| Produktart | Spiralbohrer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend) | bedingt geeignet | 240 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 110 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 90 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 80 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | bedingt geeignet | 65 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | bedingt geeignet | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 30 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | geeignet | 30 m/min | S |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | geeignet | | |
| Luft | bedingt geeignet | | |