

Garant
VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): W/L-Cmm

Bestelldaten

Bestellnummer	122661 W/L-C
GTIN	4062406120535
Artikelklasse	11E

Beschreibung
Ausführung:

Starker Kern und Spezialausspitzung – dadurch schneidende Querschneide mit **hoher Zentriergenauigkeit**. Hohe Fluchtungsgenauigkeit und Rundheit der Bohrung durch **4 Führungsfasen**. Hervorragende Spanabfuhr durch **4 interne Kühlkanäle** ab Ø 3,8 mm. Bis Ø 3,7 mm mit 2 internen Kühlkanälen. **Gerade Hauptschneiden** mit Kantenverrundung und eine besondere Nutenform erzeugen **kurze Späne**, auch bei sonst langspanenden Werkstoffen.

Achtung:

Größen mit **Endung X** = Schneiden-Ø-Toleranz **h7**.

Hinweis:

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

Norm: DIN 6537

Toleranz Nenn-Ø: m6

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 : 43,775 mm

Toleranz Nenn-Ø: m6

Gesamtlänge L: 91 mm

Schaft-Ø D_s : 8 mm

Vorschub f in INOX > 900 N/mm²: 0,12 mm/U

Technische Beschreibung

Norm	DIN 6537
Toleranz Nenn-Ø	m6
Anzahl Schneiden Z	2
Vorschub f in INOX > 900 N/mm ²	0,12 mm/U

Gesamtlänge L	91 mm
Spannutenlänge L _c	53 mm
empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂	43,775 mm
Zoll-Nenn-Ø entspricht	6,15 mm
Schaft-Ø D _s	8 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Kategorie	6xD
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	blau
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	140 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	130 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	80 m/min	M
GG(G)	geeignet	95 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		

Luft

geeignet