

**Garant**
**VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 5/8mm**


## Bestelldaten

Bestellnummer	122661 5/8
GTIN	4062406120665
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

## Technische Beschreibung

Zoll-Nenn-Ø entspricht	15,88 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Vorschub f in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	16 mm/U
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	59,18 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Gesamtlänge L	133 mm
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	83 mm
Toleranz Nenn-Ø	m6
Norm	DIN 6537
Beschichtung	TiAlN

Schneidstoff	VHM
Ausführung	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 <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	140 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	130 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M
GG(G)	geeignet	95 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
Luft	geeignet		