



## VHM-Hochleistungsbohrer Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 11mm



### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 123107 11     |
| GTIN          | 4045197449603 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**NEUE GENERATION VERFÜGBAR!**

**Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 123104.**

### Technische Beschreibung

|  |           |
|--|-----------|
| Spannutenlänge $L_c$                           | 114 mm    |
| Vorschub $f$ in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,2 mm/U  |
| Schafttoleranz                                 | h6        |
| Anzahl Schneiden $Z$                           | 2         |
| Nenn-Ø $D_c$                                   | 11 mm     |
| Toleranz Nenn-Ø                                | h7        |
| Schaft-Ø $D_s$                                 | 12 mm     |
| Gesamtlänge $L$                                | 162 mm    |
| Norm   | Werksnorm |
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$            | 97,5 mm   |
| Beschichtung                                   | TiN       |

|               |                    |
|---------------|--------------------|
| Schneidstoff  | VHM                |
| Ausführung    | 8xD                |
| Spitzenwinkel | 135 Grad           |
| Schaft        | DIN 6535 HB mit h6 |
| Innenkühlung  | ja, mit 25 bar     |
| Farbring      | grün               |
| Produktart    | Spiralbohrer       |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend)              | bedingt geeignet | 175 m/min      | N        |
| Alu > 10% Si                   | bedingt geeignet | 135 m/min      | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | bedingt geeignet | 105 m/min      | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 85 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 75 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 45 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 30 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 35 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 30 m/min       | M        |
| GG(G)                          | geeignet         | 65 m/min       | K        |
| Uni                            | geeignet         |                |          |
| nass maximal                   | geeignet         |                |          |