



## VHM-Hochleistungsbohrer Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 11,2mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	123107 11,2
GTIN	4045197449610
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

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