


**VHM-Hochleistungsbohrer Whistle-Notch DIN 6535 HE, TiN, Ø DC h7: 5,1mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	122355 5,1
GTIN	4045197392275
Artikelklasse	12E

**Beschreibung**
**Ausführung:**

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

**Hinweis:**

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

**NEUE GENERATION VERFÜGBAR!**

**Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 122508.**

**Technische Beschreibung**

Anzahl Schneiden Z	2
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/U
Schafttoleranz	h6
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	5,1 mm
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	28 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Gesamtlänge L	66 mm
Norm	DIN 6537 K
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	20,4 mm
Beschichtung	TiN

Schneidstoff	VHM
Ausführung	4xD
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HE mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

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