



VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7 (mm bzw. Zoll): 15,2



Bestelldaten

Bestellnummer	122772 15,2
GTIN	4062406149918
Artikelklasse	12F

Beschreibung

Ausführung:

Werkzeug speziell auf die Bohrungsbearbeitung ohne Innenkühlung abgestimmt. **Konkave Hauptschneiden** und ein **spezielles Nutenprofil** sorgen für eine gute Spanabfuhr. Die robuste Schneidengeometrie mit **Spezialausspitzung** und 4-Flächen-Anschliff gewährleistet prozesssicheres Bohren. Umfangreiche Anwendungsmöglichkeiten in Stahlwerkstoffen durch eine Kombination aus zähem Ultrafeinkorn-Hartmetall und äußerst **verschleißfester** sowie **hitzeresistenter Beschichtung**.

Hinweis:

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

Innenkühlung: nein

Norm: DIN 6537

Toleranz Nenn-Ø: m7

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 : 60,2 mm

Toleranz Nenn-Ø: m7

Gesamtlänge L: 133 mm

Schaft-Ø D_s : 16 mm

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm²: 0,26 mm/U

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	2
Norm	DIN 6537
Gesamtlänge L	133 mm

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	60,2 mm
Toleranz Nenn- \emptyset	m7
Spannutenlänge L_c	83 mm
Schaft- $\emptyset D_s$	16 mm
Vorschub f in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,26 mm/U
Nenn- $\emptyset D_c$	15,2 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	6xD
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	nein
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	200 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	bedingt geeignet	160 m/min	N
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	110 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	90 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	80 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	70 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	60 m/min	P
GG	geeignet	90 m/min	K
GGG	bedingt geeignet	60 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		

