



## VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7 (mm bzw. Zoll): 7/16



### Bestelldaten

Bestellnummer	122772 7/16
GTIN	4062406149703
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  $L_2$ : 54,335 mm

Toleranz Nenn-Ø: m7

Gesamtlänge L: 118 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 12 mm

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,2 mm/U

### Technische Beschreibung

Toleranz Nenn-Ø	m7
empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	54,335 mm
Norm	DIN 6537

Gesamtlänge L	118 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	71 mm
Zoll-Nenn-Ø entspricht	11,11 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/U
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	6×D
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	nein
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	200 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	160 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>	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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		

