



## VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7 (mm bzw. Zoll): 12,5



### Bestelldaten

Bestellnummer	122772 12,5
GTIN	4062406149765
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  $L_2$ : 58,25 mm

Toleranz Nenn-Ø: m7

Gesamtlänge L: 124 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 14 mm

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,26 mm/U

### Technische Beschreibung

Toleranz Nenn-Ø	m7
Anzahl Schneiden Z	2
Schaft-Ø $D_s$	14 mm

Nenn-Ø D <sub>c</sub>	12,5 mm
Gesamtlänge L	124 mm
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	77 mm
Norm	DIN 6537
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,26 mm/U
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	58,25 mm
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		

