



VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7 (mm bzw. Zoll): 6,7



Bestelldaten

Bestellnummer	122772 6,7
GTIN	4062406149246
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 : 42,95 mm

Toleranz Nenn-Ø: m7

Gesamtlänge L: 91 mm

Schaft-Ø D_s : 8 mm

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm²: 0,18 mm/U

Technische Beschreibung

Nenn-Ø D_c	6,7 mm
Norm	DIN 6537
Spannutenlänge L_c	53 mm

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	42,95 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Schaft- $\varnothing D_s$	8 mm
Toleranz Nenn- \varnothing	m7
Gesamtlänge L	91 mm
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm ²	0,18 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_c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	200 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	160 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1400 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		

