



## VHM-Hochleistungsbohrer Whistle-Notch DIN 6535 HE, TiN, Ø DC h7: 9,6mm



### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122355 9,6    |
| GTIN          | 4045197393524 |
| 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

|   |            |
|---|------------|
| Schafttoleranz                              | h6         |
| Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,22 mm/U  |
| Anzahl Schneiden Z                          | 2          |
| Spannutenlänge $L_c$                        | 47 mm      |
| Nenn-Ø $D_c$                                | 9,6 mm     |
| Toleranz Nenn-Ø                             | h7         |
| Schaft-Ø $D_s$                              | 10 mm      |
| Gesamtlänge L                               | 89 mm      |
| Norm  | DIN 6537 K |
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$         | 32,6 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 |                |          |