



VHM-Hochleistungsbohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 9,9mm



Bestelldaten

Bestellnummer	122666 9,9
GTIN	4045197425881
Artikelklasse	12E

Beschreibung

Ausführung:

Starker Kern und Spezialausspitzung – dadurch schneidende Querschneide mit **hoher Zentriergenauigkeit**. **Gerade Hauptschneiden** mit leichter Kantenverrundung und eine besondere Nutenform erzeugen **kurze Späne**.

Hinweis:

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

Innenkühlung: ja, mit 25 bar

Norm: DIN 6537

Toleranz Nenn-Ø: m7

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 : 46,2 mm

Toleranz Nenn-Ø: m7

Gesamtlänge L: 103 mm

Schaft-Ø D_s : 10 mm

Vorschub f in INOX < 900 N/mm²: 0,12 mm/U

Technische Beschreibung

Vorschub f in INOX < 900 N/mm ²	0,12 mm/U
Schafttoleranz	h6
Spannutenlänge L_c	61 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Nenn-Ø D_c	9,9 mm
Toleranz Nenn-Ø	m7

Schaft-Ø D _s	10 mm
Gesamtlänge L	103 mm
Norm	DIN 6537
empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂	46,2 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	6xD
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Farbring	blau
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	140 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	120 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	60 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	bedingt geeignet	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	40 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	geeignet	32 m/min	S
GG	bedingt geeignet	70 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		

Luft

geeignet