



## VHM-Hochleistungsbohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 7,9mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	122666 7,9
GTIN	4045197425683
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  $L_2$ : 41,2 mm

Toleranz Nenn-Ø: m7

Gesamtlänge L: 91 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 8 mm

Vorschub f in INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,1 mm/U

### Technische Beschreibung

Vorschub f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/U
Nenn-Ø $D_c$	7,9 mm
Schafttoleranz	h6
Anzahl Schneiden Z	2
Spannutenlänge $L_c$	53 mm
Toleranz Nenn-Ø	m7

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Gesamtlänge L	91 mm
Norm	DIN 6537
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	41,2 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 <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	140 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	120 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	60 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	40 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	32 m/min	S
GG	bedingt geeignet	70 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		

Luft

geeignet