

**Garant**
**VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,8mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	122385 10,8
GTIN	4045197389091
Artikelklasse	11E

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

**Technische Beschreibung**

Anzahl Schneiden Z	2
Spannutenlänge $L_c$	55 mm
Nenn-Ø $D_c$	10,8 mm
Vorschub f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/U
Schafttoleranz	h6
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø $D_s$	12 mm
Gesamtlänge L	102 mm
Norm	DIN 6537 K
empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	38,8 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM

Ausführung	4xD
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	blau
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	245 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	85 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	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	35 m/min	S
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
Luft	geeignet		