

**Garant**
**VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122385 11     |
| GTIN          | 4045197389107 |
| 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**

|  |            |
|--|------------|
| Spannutenlänge $L_c$                       | 55 mm      |
| Anzahl Schneiden Z                         | 2          |
| Schafttoleranz                             | h6         |
| Nenn-Ø $D_c$                               | 11 mm      |
| Vorschub f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,15 mm/U  |
| Toleranz Nenn-Ø                            | h7         |
| Schaft-Ø $D_s$                             | 12 mm      |
| Gesamtlänge L                              | 102 mm     |
| Norm                                       | DIN 6537 K |
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$        | 38,5 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         |                |          |