



## VHM-Hochleistungsbohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 2,6mm



### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122396 2,6    |
| GTIN          | 4045197423016 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

### Technische Beschreibung

|  |            |
|--|------------|
| Anzahl Schneiden Z                         | 2          |
| Spannutenlänge $L_c$                       | 16 mm      |
| Schafttoleranz                             | h6         |
| Vorschub f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm/U  |
| Nenn-Ø $D_c$                               | 2,6 mm     |
| Toleranz Nenn-Ø                            | m7         |
| Schaft-Ø $D_s$                             | 6 mm       |
| Gesamtlänge L                              | 58 mm      |
| Norm                                       | DIN 6537 K |
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$        | 12,1 mm    |
| Beschichtung                               | TiAlN      |
| Schneidstoff                               | VHM        |

|               |                    |
|---------------|--------------------|
| Ausführung    | 4xD                |
| Spitzenwinkel | 140 Grad           |
| Schaft        | DIN 6535 HB mit h6 |
| Innenkühlung  | nein               |
| 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         | 80 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 75 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 65 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | bedingt 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         | 35 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 30 m/min       | M        |
| GG                             | bedingt geeignet | 70 m/min       | K        |
| Uni                            | geeignet         |                |          |
| nass maximal                   | geeignet         |                |          |
| nass minimal                   | bedingt geeignet |                |          |