



## VHM-Hochleistungsbohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 11mm



### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122396 11     |
| GTIN          | 4045197423801 |
| 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

|   |            |
|---|------------|
| Schafttoleranz                              | h6         |
| Spannutenlänge $L_c$                        | 55 mm      |
| Vorschub $f$ in INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,12 mm/U  |
| Anzahl Schneiden $Z$                        | 2          |
| Nenn-Ø $D_c$                                | 11 mm      |
| Toleranz Nenn-Ø                             | m7         |
| 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 | 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 |                |          |