



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



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122396 9,7 |
| GTIN | 4045197423726 |
| 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 |
| Vorschub f in INOX < 900 N/mm ² | 0,12 mm/U |
| Nenn-Ø D _c | 9,7 mm |
| Spannutenlänge L _c | 47 mm |
| Schafttoleranz | h6 |
| Toleranz Nenn-Ø | m7 |
| Schaft-Ø D _s | 10 mm |
| Gesamtlänge L | 89 mm |
| Norm | DIN 6537 K |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂ | 32,5 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 _c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend) | bedingt geeignet | 140 m/min | N |
| Alu > 10% Si | bedingt geeignet | 120 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 80 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 75 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 65 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | bedingt geeignet | 60 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | bedingt geeignet | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 30 m/min | M |
| GG | bedingt geeignet | 70 m/min | K |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | bedingt geeignet | | |