



VHM-Hochleistungsbohrer Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø h7: 8,2 mm



Bestelldaten

Bestellnummer	123307 8,2
GTIN	4045197450074
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**.

Empfehlung:

Maximale Bohrtiefe:

Spannutenlänge (siehe Tabelle) abzüglich 1,5×Nenn-Ø.

Hinweis:

Zum prozesssicheren Einsatz der Tieflochbohrer 12×D ist eine vorherige Zentrierung mit Nr. 121068– 121130 oder Pilotbohrung 3×D mit Nr.122736 erforderlich.

Pilotbohrer notwendig: ja, Pilotbohrer

Norm: Werksnorm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 2

Toleranz Nenn-Ø: h7

Spannutenlänge: 120 mm

Gesamtlänge L_{ges} : 162 mm

Schaft-Ø: 10 mm

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm²: 0,15 mm/U

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	2
Schafttoleranz	h6
Spannutenlänge	120 mm
Nenn-Ø	8,2 mm

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ²	0,15 mm/U
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø	10 mm
Gesamtlänge L _{ges}	162 mm
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe	107,7 mm
Beschichtung	TiN
Schneidstoff	VHM
Bohrtiefe bis	12×D
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Pilotbohrer notwendig	ja, Pilotbohrer
Farbring	grün