



## VHM-Hochleistungsbohrer Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 10mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	123307 10
GTIN	4045197450128
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

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

### Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	2
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/U
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	120 mm
Schafttoleranz	h6
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Gesamtlänge L	162 mm
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	105 mm
Beschichtung	TiN

Schneidstoff	VHM
Ausführung	12xD
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Pilotbohrer notwendig	ja, Pilotbohrer
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

### Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	175 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	135 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	105 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	85 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	75 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	45 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	30 m/min	M
GG(G)	geeignet	65 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		