



VHM-Hochleistungsbohrer Whistle-Notch DIN 6535 HE, TiN, Ø DC h7: 9mm



Bestelldaten

Bestellnummer	123308 9
GTIN	4045197451309
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

Schafttoleranz	h6
Nenn-Ø D_c	9 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ²	0,2 mm/U
Spannutenlänge L_c	120 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø D_s	10 mm
Gesamtlänge L	162 mm
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	106,5 mm
Beschichtung	TiN

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

Anwenderdaten

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