



## VHM-Hochleistungsbohrer Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø h7: 16 mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	123307 16
GTIN	4045197450234
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: 208 mm

Gesamtlänge  $L_{ges}$ : 260 mm

Schaft-Ø: 16 mm

Vorschub  $f$  in Stahl < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,28 mm/U

### Technische Beschreibung

Schafttoleranz	h6
Spannutenlänge	208 mm
Anzahl Schneiden Z	2

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,28 mm/U
Nenn-Ø	16 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø	16 mm
Gesamtlänge L <sub>ges</sub>	260 mm
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe	184 mm
Beschichtung	TiN
Schneidstoff	VHM
Bohrtiefe bis	12xD
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Pilotbohrer notwendig	ja, Pilotbohrer
Farbring	grün